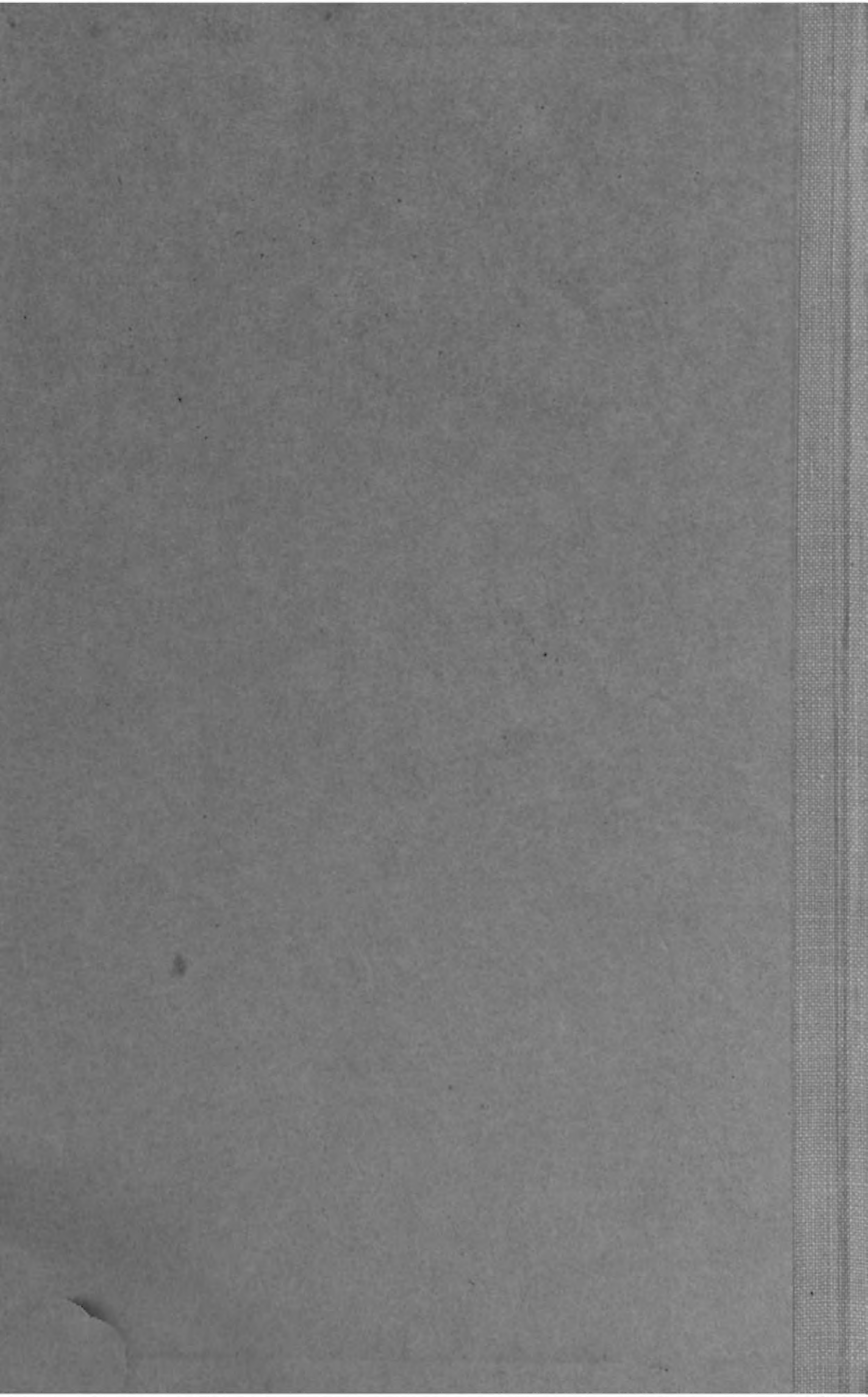
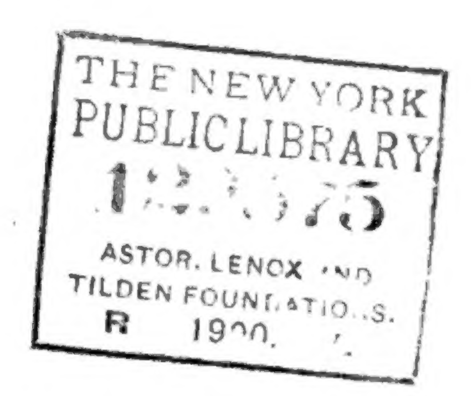
NYPL RESEARCH LIBRARIES
3 3433 08199344 0
Digitized by Google



Verein
SB

Digitized by Google

Digitized by Google


THE NEW YORK PUBLIC LIBRARY
ASTOR, LENOX AND TILDEN FOUNDATIONS.
R 1900

Digitized by Google

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXXXIV.

Hausindustrie und Heimarbeit in Deutschland und Österreich. Erster Band.



Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1899.

Digitized by Google

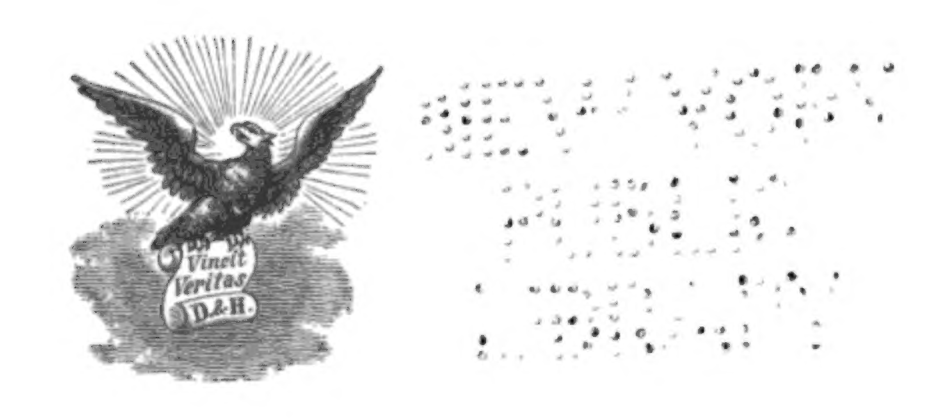
Hausindustrie und Heimarbeit

in

Deutschland und Österreich.

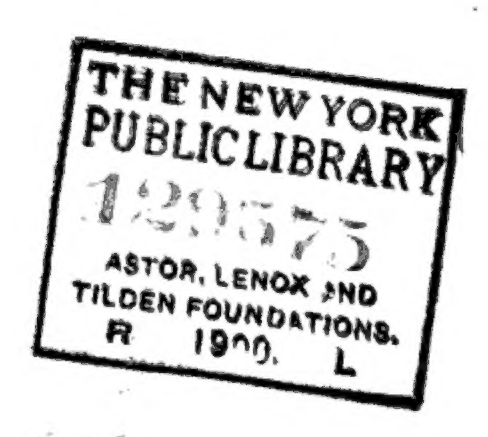
Erster Band.

Süddeutschland und Schlesien.

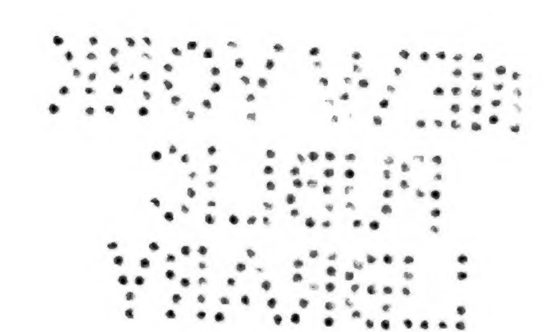


Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1899.

Digitized by Google


THE NEW YORK
PUBLIC LIBRARY
129575
ASTOR, LENOX AND
TILDEN FOUNDATIONS.
R 1900 L

Alle Rechte vorbehalten.



Digitized by Google

Vorwort.

Mit dem vorliegenden Bande setzt der Verein für Socialpolitik Untersuchungen auf einem Gebiete fort, das er bereits im Jahre 1887 in den Bereich seiner Schriften gezogen hatte. Die Bände XXXIX—XLII der Vereinsschriften enthalten Darstellungen der deutschen Hausindustrie. Für diese Wiederaufnahme des schon einmal behandelten Gegenstandes sind vor allem drei Gründe maßgebend gewesen. Erstens die zunehmende Erkenntnis der starken Ausbreitung, welche die Hausindustrie namentlich in ihrer städtischen, gewöhnlich als Heimarbeit bezeichneten Form auf fast allen Gebieten der gewerblichen Produktion findet; zweitens der genauere Einblick in die Mannigfaltigkeit der Betriebsformen, zu dem uns die Erhebungen des Vereins über die Lage des Handwerks verholfen haben, indem dadurch eine reiche Verflechtung von städtischer Heimarbeit und ländlicher Hausindustrie mit handwerks- und fabrikmäßigen Betrieben auf demselben Produktionsgebiete ersichtlich gemacht wurde, welche Zusammenhänge schärfer herauszuarbeiten außerordentlich wertvoll erschien; drittens das Interesse an einer Ausdehnung des Arbeiterschutzes auch auf Hausindustrie und Heimarbeit, das sowohl durch deren quantitative Ausbreitung, wie durch die schwierige Grenzregulierung zwischen Hausindustrie, Handwerk und Fabrik und die dadurch geschaffene Möglichkeit einer Hintergehung der Arbeiterschutzvorschriften immer stärker angeregt wurde. Das Interesse an einer Ausdehnung des Arbeiterschutzes sollte nach der Meinung des Ausschusses, als er in Köln im Herbst 1897 die Erhebungen beschloß, für ihre Anlage und Durchführung im Vordergrunde stehen. Es kam daher nicht so sehr darauf an, die sociale Lage der Hausindustriellen, deren Elend unbestritten ist, neuerlich zu schildern, als vielmehr darauf, einen möglichst genauen Einblick in die typischen Formen zu gewinnen, in welchen die Hausindustrie auftritt und zum Gegenstand verwaltungsrechtlicher Regelung werden kann. Die nähere Ausführung dieses Gedankens ist dem nachfolgenden Schreiben zu entnehmen, das samt dem angeschlossenen Fragebogen den Berichterstattern als Richtschnur für ihre Arbeiten gedient hat:

Digitized by Google

Untersuchungen

über die

Formen von Hausindustrie und Heimarbeit.

Der Ausschuß des Vereins für Socialpolitik hat in seiner letzten Sitzung beschlossen, Untersuchungen über die Formen der Hausindustrie in die Wege zu leiten. Er ist dabei von der Erwägung ausgegangen, daß das bisher vorhandene Thatsachenmaterial für die Beurteilung der Möglichkeit einer Einbeziehung der Hausindustrie in den Bereich der Arbeiterschutzgesetzgebung nicht ausreicht, daß es vielmehr nötig erscheint, vor allem einen vollständigen Überblick über die mannigfaltigen Formen des hausindustriellen Betriebes, die speciellen wirtschaftlich-technischen und socialen Funktionen jeder seiner Formen und ihre besondere Lebensfähigkeit zu gewinnen. Zur Führung der Untersuchung wurde eine Kommission, bestehend aus den Herren Dr. J. Fuchs, Dr. v. Philippovich, Dr. W. Sombart, Dr. W. Stieda, Dr. Alfred Weber und O. Wittelshöfer eingesetzt. Aus ihren Beratungen ist der folgende Arbeitsplan hervorgegangen. Es ist eine Ergänzung und teilweise auch zeitliche Fortsetzung der bisherigen Litteratur ins Auge zu fassen, und zwar soll versucht werden:

1. Für je eine Groß-, Mittel- und Kleinstadt des Ostens, Westens und Südens Schilderungen der vornehmlich in weiblichen Händen liegenden ganz oder teilweise hausindustriell betriebenen Gewerbe (wie der Konfektion, Putzmacherei, Kravatten-, Handschuhmacherei, Portefeuille- und Lederwarenindustrie ꝛc.) zu erhalten;

2. für die vordem wesentlich handwerksmäßigen Gewerbe der Schneider, Schuhmacher und Tischler je eine Darstellung der Formen, die die Hausindustrie in ihnen angenommen hat, zu gewinnen;

3. für einige zu großen lokal konzentrierten Hausindustrien ausgewachsene Gewerbe (wie die Tabakindustrie, Teile der Konfektion, die Crefelder Seidenindustrie, die rheinische Kleineisenindustrie, die thüringische Spielwarenindustrie ꝛc.) Monographien und Fortsetzungen früherer Monographien ins Leben zu rufen.

Bei allen gedachten Arbeiten soll es sich darum handeln, daß sie einerseits einen genauen Einblick in die heutige innere Gestaltung der betreffenden Industrie, soweit sie hausindustriell ist, und zwar vor allem in die Formen des Arbeitsverhältnisses vermitteln, und daß sie andererseits die allgemeinen Grundlagen der gegenwärtigen Betriebsgestaltung und die auf ihre Umgestaltung und Weiterbildung hinarbeitenden Entwicklungstendenzen hervortreten lassen. Bei der Bearbeitung würden demnach etwa folgende Gesichtspunkte zu berücksichtigen sein:

1. Es wäre am zweckmäßigsten, von der allgemeinen Rolle auszugehen, die die Hausindustrie in dem zu beschreibenden Produktionszweige spielt, und es wäre daher zunächst festzustellen, ob außer ihr noch andere Betriebsformen in ihm existieren, und es wäre die Stellung, die die Hausindustrie zu diesen einnimmt, genau zu ermitteln. Es wäre hierbei vor allem zu untersuchen, ob die Hausindustrie selbständig für den Markt produziert oder ob sie das nicht thut: im

ersteren Falle: ob sie in ihrer Produktion mit den Fabriks- oder Handwerksbetrieben des Gewerbes in Konkurrenz steht, sich mit ihnen nicht berührt, oder ob sie sogar ein Hilfsgewerbe dieser Betriebe ist; im letzteren Falle, also wenn sie nicht selbständig für den Markt produziert: ob sie ein Außenbetrieb von geschlossenen Groß- oder Kleinbetrieben ist und ob sie als solcher dauernd oder nur in der Saison besteht.

Aus alldem müßte sich ein Bild von der besonderen volkswirtschaftlichen Aufgabe ergeben, die ihr in dem betreffenden Produktionszweige zufällt.

2. In zweiter Linie wäre dann festzustellen, von welcher allgemeinen Grundlage aus die Hausindustrie die Erfüllung dieser Aufgabe erreicht, ob sie sich auf einen von ihr selbst im Handwerk oder der Fabrikindustrie herangebildeten Arbeiterstamm mit fachlicher Schulung stützt oder ob sie auf dem Massenangebot billiger ländlicher oder städtischer, insbesondere von außen zugeströmter großstädtischer Arbeitskräfte, auf der Verwertung des Nebenerwerbsbedürfnisses gewisser Bevölkerungsschichten, (z. B. von Kleinbauern, Bauern auf unergiebigem Boden, Hausfrauen, Haustöchtern), oder endlich auf der Verwendung von Kindern, Greisen und Invaliden beruht. Es wäre genau zu ermitteln, in welchem Umfange all das der Fall ist, und festzustellen, auf der Arbeit welcher socialen Schichten sie sonach basiert und in welcher Form (Werkstätten- oder Heimarbeit) danach und nach der Familienstellung der Arbeitskräfte (alleinstehend, Familienglied, Hausfrau, Mutter) deren Beschäftigung möglich ist. Dabei wäre auch auf die Frage, wie weit der Stand der Technik in dem Gewerbe die Heimarbeit zuläßt, zu achten.

3. Mit dem so gewonnenen Einblick in die allgemeinen Grundlagen der Arbeitsverfassung wäre dann an die Untersuchung von deren näherer Ausgestaltung zu treten. Hier wären die verschiedenen in der Industrie zusammenwirkenden Personenklassen sorgfältig auseinanderzuhalten und in ihren Funktionen genau zu beschreiben. Es wäre darzuthun: ob Verleger (Händler) und Produzenten (Arbeiter) als gesonderte sociale Klassen sich gegenüberstehen und aus welchen Kreisen die ersteren hervorgehen: ob die Produzenten eine homogene Masse von alleinarbeitenden Heimarbeitern, bezw. Heimarbeiterinnen bilden, oder ob sie sich unter sich weiter gliedern und in welcher, bis ins einzelne genau zu schildernden Weise; ob endlich zwischen Verleger und Produzenten noch Zwischenglieder mit rein distributiver Funktion stehen; endlich weiter: in welcher Weise die Vornahme der einzelnen Produktionsvorgänge sich auf die verschiedenen Personenklassen verteilt, in wessen Händen die Leitung der Produktion (Herstellung der Muster und Modelle) und die Kontrolle und Aufsicht der Arbeit liegt; wer Rohstoffe, Zuthaten, Arbeitswerkzeuge, Arbeitslokale stellt; und wie sich nach alldem das gegenseitige Verhältnis der verschiedenen Personenklassen im einzelnen rechtlich und thatsächlich gestaltet. Bei letzterem Punkt wäre auf das Vorhandensein socialer Abhängigkeit der einen Personenklasse von der anderen einzugehen und zu erörtern, welche Momente diese befördern, wie weit sie auch mit dem Vorliegen arbeitsteiliger Produktion oder starker Specialisierung der Arbeit zusammenhängt, und wie weit etwa das Aufkommen selbständiger Hilfsgewerbe, die den hausindustriellen Teilarbeiten abnehmen, ihr entgegenwirkt.

4. Schließlich wäre an die Feststellung der auf die Weiterbildung der heutigen Betriebsverfassung hinwirkenden Entwicklungstendenzen zu gehen. Dabei wäre das Gebiet der hausindustriellen Engrosproduktion von dem einer etwa vorhandenen

hausindustriellen Produktion für den örtlichen Absatz oder Detailversand zu sondern. Für die ausschließlich in dem ersteren Gebiet sich bewegenden, eingangs zu 3 genannten Hausindustrien könnte überwiegend an ältere Darstellungen angeknüpft werden; durch deren Heranziehung wäre im einzelnen festzustellen, ob ein Aufsaugungs- oder Abbröckelungsprozeß der Hausindustrie vor sich geht, ob und inwieweit sich diese in dem beschriebenen Produktionszweige behauptet und ausdehnt, ob letzterenfalls die Entwicklung zu mehr centralisierten oder mehr decentralisierten Formen des hausindustriellen Betriebes führt, welcher Art sie dabei im einzelnen ist, ob sie insbesondere auf Veränderung in der Arbeitsweise und den Arten der veränderten Arbeitskräfte beruht, und was die Gründe für diese sind. — Für die gar nicht oder doch nicht ausschließlich der Sphäre der Engrosproduktion angehörigen, oben zu 1 und 2 genannten Gewerbe hätte neben analogen Feststellungen für das Gebiet der in ihnen etwa vorhandenen Engrosproduktion eine weitere Untersuchung darüber zu treten, auf welchen Gebieten sich die hausindustrielle Produktion für den lokalen Markt oder Detailversand in ihnen gegenüber der Engrosproduktion behauptet, ob sie, soweit sie das thut, trotzdem eine Entwicklung zum Großbetrieb (Magazinen) durchmacht, und inwieweit bei einer etwa vorhandenen solchen Entwicklung die Arten der verwendeten Arbeitskräfte, die Arbeitsweise und die Arbeitsverfassung den gleichartigen Erscheinungen der Engrosproduktion entsprechen oder sich davon unterscheiden. Die Untersuchung würde für einen Teil der zu schildernden Gewerbe sich unmittelbar auf die Ergebnisse der Erhebungen des Vereins über die Lage des Handwerks stützen können, für einen weiteren Teil sich wenigstens an sie anlehnen können, und nur für die unmittelbar aus weiblichem Hausfleiß entstandenen Hausindustrien sich überwiegend auf völlige Neufeststellungen über deren — meist kurze — Geschichte berufen müssen. Es würden die nötigen Daten für letztere wohl im ganzen noch durch Umfrage bei den gegenwärtigen Laden- und Magazininhabern der betreffenden Branchen gewonnen werden können.

In Bezug auf weitere Einzelheiten wird auf den beiliegenden Fragebogen verwiesen.

Da es sich, wie aus den vorhergehenden Erläuterungen ersichtlich ist, nicht um eine allseitige Darstellung der Lage der Hausindustrie und ihrer Arbeiter handelt, wird eine Beschränkung in dem Umfange der einzelnen Arbeiten möglich sein. Sie ist um so mehr geboten, als die Drucklegung der Manuskripte im Frühjahr 1899 beendet sein muß, damit das gewonnene Material noch rechtzeitig für die Verhandlungen in der Herbst 1899 zu erwartenden Generalversammlung nutzbar gemacht werden kann. Die Einlieferung der Manuskripte muß daher spätestens im Laufe des Winters 1898/99, und zwar an die Adresse des Professors Dr. Eugen von Philippovich, Wien, I., Universität, erfolgen. Das Honorar beträgt wie bei den bisherigen Publikationen des Vereins für Socialpolitik pro Bogen 50 Mark, doch wird der 2 Druckbogen übersteigende Teil der einzelnen Arbeiten nicht honoriert.

Für die Kommission:

Dr. Alfred Weber. **Dr. Eugen von Philippovich.**

Fragebogen

für die

Untersuchungen über die Formen der Hausindustrie und Heimarbeit.

I. Allgemeine Stellung der Hausindustrie im Produktionszweige.

Umfang der Produktion am Beobachtungsort und Arbeiterzahl? Hauptsitze der Produktion? Vorkommen anderer Betriebsformen?

A. Selbständig für den Markt produzierende Hausindustrie.

1. Natur der Produktion.

Herstellung von Konsumgegenständen? — Herstellung von Halb- und Teilfabrikaten für die weitere Produktion? — Übernahme von Veredelungsarbeiten?

Konkurrenz der anderen Betriebsformen oder Produktionsorte?

2. Detail- oder Engrosproduktion?

a) Sind die Abnehmer die Konsumenten? Wie? durch Läden? (große? kleine?), durch Hausierer? auf Märkten?

b) Oder sind die Abnehmer: Detailhändler? Engroshändler? Produzenten? (Handwerksbetriebe? Fabriken? andere Hausindustrien?); und zwar: auf Messen? durch Reisende? durch Offerten? durch feste Geschäftsverbindung?

B. Nicht selbständig für den Markt produzierende Hausindustrie.

Ergänzt sie den geschlossenen Betrieb: durch vollständige Herstellung gleicher oder anderer Artikel, als in ihm hergestellt werden? — durch Besorgung einzelner Produktionsvorgänge? — durch Nachhausgeben von Arbeit an Werkstattarbeiter?

Dauernde derartige Ergänzung, oder nur Ausdehnung des geschlossenen Betriebes in der Saison? Dauer und Lage der Saisons.

II. Allgemeine Grundlagen der hausindustriellen Produktion.

A. Arten der verwendeten Arbeitskräfte.

1. Nach dem Geschlecht.

2. Nach dem Familienstand und der socialen Stellung:

Alleinstehend? — Familienhaupt? (Zahl der Angehörigen) — Familienglied? (Beruf des Familienhauptes, Angabe seines Einkommens in diesem Falle).

3. Nach der Vorbildung:

a) Fachlich geschulte Arbeitskräfte: Inwieweit rekrutieren sie sich:

α) aus der Hausindustrie selbst? Lehrlingsausbildung, Fachschulen?

β) aus dem Handwerk? herabsinkende Meister? heiratende Gesellen? alternativ für Kundschaft und Hausindustrie arbeitende Gesellen und Meister?

γ) aus der Fabrikindustrie? heiratende Fabrikarbeiterinnen?

Ist der Arbeiterstamm abgeschlossen nach außen? Besondere traditionelle Geschicklichkeit? Geschmack? Organisation?

b) Arbeitskräfte ohne besondere Vorbildung für die betreffende Industrie: Inwieweit rekrutieren sie sich:

α) in den Städten: aus dem Zustrom von außen? (Prozentsatz der Zugezogenen, von woher? früherer Beruf?) — aus dem Zufluß aus anderen Berufen? (welchen?)

β) auf dem Lande: aus dem lokalen Bevölkerungsüberschuß? weichenden Erben? auf dem Gut verbleibenden Angehörigen großer Bauern? Parzellenbauern?

4. Vollarbeitskräfte oder Nebenerwerbsthätige?

Prozentsatz beider — Nebenerwerb der Vollarbeitskräfte — Hauptthätigkeit der Nebenerwerbsthätigen? Hausfrauen? Haustöchter? Landwirte? (Größe des Gutes, Art der Bestellung.)

B. Stand der Technik.

Gebrauchte Maschinen, deren Preise, Verwendbarkeit für den einzelnen Hausindustriellen.

III. Die Betriebsgestaltung im einzelnen.

A. Zusammenwirkende Personenklassen.

1. Verleger:

Sind sie: Fabrikskaufleute? Handwerksmeister? bloße Verleger? (frühere Kommissionäre?), Laden- oder Magazininhaber? — Haben sie nur kaufmännische oder auch technische Schulung? — Sind größere oder kleinere zu unterscheiden? — Sind sie organisiert?

2. Produzenten:

a) Handwerksmäßig produzierende Arbeitskräfte: Sind sie: α) direkt beschäftigte Heimarbeiter oder Heimarbeiterinnen? alleinarbeitend oder mit Familienangehörigen? — Oder β) Kleinmeister mit Gehilfen? Lehrlingen? beiden? auch Heimarbeitern, d. h. Sitzgesellen, die allein oder mit Familie arbeiten? Wieviel Hilfskräfte durchschnittlich im ganzen und von jeder Art?

b) Arbeitsteilig produzierende Arbeitskräfte: Sind sie:

α) In der Werkstatt des Verlegers beschäftigt?

β) Teilarbeiten herstellende direkt beschäftigte Heimarbeiter, Heimarbeiterinnen und Kleinmeister?

Die Fragen hier im einzelnen wie zu a.

γ) Mit Arbeitszerlegung produzierende Zwischenmeister? Deren Vorbildung, sociale Stellung. Haben sie nur Werkstattarbeiter? Werkstatt- und Heimarbeiter? lediglich Heimarbeiter?

Zahl, Geschlecht und Charakter von diesen Arbeitskräften (genau!). Die Fragen im einzelnen dabei wie zu a.

3. Zwischenpersonen mit rein distributiven Funktionen. (Faktoren ꝛc.)

Vorbildung? Nur mit einem Verleger in Verbindung stehend oder mit mehreren? Wie viele Hausindustrielle jeder beschäftigend?

B. Produktionsprozeß.

1. Vornahme der einzelnen Produktionsvorgänge.

Wie ist sie auf die verschiedenen Personenklassen verteilt? Wie weit ist demnach die Arbeitsteilung durchgeführt?

2. Leitung der Produktion.

Wer erfindet Muster und Modelle? Wer giebt den Anstoß zur Produktion?

3. Kontrolle der Arbeit.

In wessen Händen liegt sie?

C. Produktionsmittel.

Von wem wurden gestellt:

1. Rohstoffe?

a) Wenn von dem Arbeiter gestellt, sind sie dann: selbst gewonnen? gekauft? von wem? (Verleger? Faktor? Zwischenmeister? Zwang dazu?) frei gekauft? — Genossenschaftlich bezogen? wie?

b) Wenn von dem Verleger, Zwischenmeister, Faktor gestellt, findet dann statt: Arbeit gegen Lohn? oder formeller Verkauf der Rohstoffe an die Arbeiter?

2. Zuthaten?

Dieselben Fragen wie zu 1.

3. Arbeitswerkzeuge?

a) Wenn vom Arbeiter gestellt: durchschnittliche Preise, regelmäßige Art der Bezahlung; Bezug motorischer Kraft? deren Kosten?

b) Wenn vom Unternehmer gestellt oder von einem dritten: Art der Überlassung? Mietpreis?

4. Werkstatt.

a) Wenn vom einzelnen Arbeiter oder dem Haupt der Familie desselben gestellt: in der Wohnung gelegen? auch zu Wohnzwecken benutzt oder gesondert? — Mietpreis der Wohnung? Erhöhung desselben durch die Notwendigkeit der Werkstatt?

b) Wenn von den Arbeitern gemeinsam gestellt (Centralwerkstätten): gemietet von der Stadt? dem Staat? Entgelt?

c) Wenn von dem Unternehmer, Zwischenmeister, Stückmeister gestellt:

Fragen wie zu a; ferner: wird sie den Arbeitskräften frei oder nur gegen Entgelt (wie hohes?) zur Verfügung gestellt?

d) Wenn von einem dritten gestellt: Wer ist das? wieviel erhält er dafür?

D. Arbeitsbedingungen.

1. Abhängigkeit der einen Personenklasse von der anderen.

a) Arbeiten der Produzenten für einen oder mehrere Verleger, Faktoren, Zwischenmeister? Wenn letzteres, wie groß ist die Auswahl?

b) Besteht die Möglichkeit außer für Verleger auch direkt für Kunden zu arbeiten?

c) Sind die Produzenten organisiert? organisationsfähig?

2. Lohn, Verdienst.

Verdienst der „Meister" pro Tag und beschäftigte Arbeitskraft? Nettostundenverdienst der Arbeitskräfte, d. h. Stundenverdienst nach Abzug aller Unkosten und Auslagen?

Zeit der vollen und halben Beschäftigung und Arbeitslosigkeit?

Jahreseinkommen der „Meister" und Arbeitskreise? Unterscheidung dabei zwischen Werkstattarbeitern und Heimarbeitern, Vollarbeitskräften und Nebenerwerbsthätigen.

3. Einzelheiten des Arbeitsverhältnisses.

a) α) Fester Arbeitsvertrag? (mündlich? schriftlich? Kündigungsfrist?) — β) Thatsächlich dauerndes Arbeitsverhältnis? — γ) Oder Unständigkeit der Arbeitskräfte? Dabei Häufigkeit des Stellungswechsels, bei Heimarbeit auch des Wohnungswechsels.

b) Lieferungsfristen — Lieferungstage — Zeitverlust bei der Ablieferung — Bestehen Arbeitszettel? Arbeitsbücher? Welchen Inhalts?

c) Art der Entlohnung: Zeitlohn? Stücklohn? Besteht ein Tarif? Ist ein solcher möglich? Möglichkeit eines Minimaltarifs, eines freien? staatlichen?

IV. Entwicklungstendenzen.

A. Sphäre der Engrosproduktion.

1. Veränderungen der allgemeinen Stellung der Hausindustrie im Produktionszweige.

Hat insbesondere stattgefunden:

a) Verschiebung des Produktionsstandorts? Konzentration? wohin? — Insoweit Rückgang der Hausindustrie am Beobachtungsort, was ist an ihre Stelle getreten?

b) Erweiterung oder Einschränkung des Produktions- und Absatzgebietes? wodurch? Aufkommen neuer Artikel? Aufkommen neuer Produktionsweisen (Maschinen?)? Übergang aller Artikel an die Fabrik?

Welche Art von Artikeln ist der Hausindustrie verblieben? (Modeartikel und kleinere Artikel), welche Art ihr entrissen worden? („freie Artikel"?)

2. Veränderungen in der inneren Gestaltung.

Geht die Entwicklung zum mehr centralisierten oder mehr decentralisierten hausindustriellen Betrieb?

a) Wenn zum mehr centralisierten, findet statt:

α) Zunehmende Herstellung ganzer Artikel in der Betriebswerkstätte? Zur Heranbildung von Arbeitskräften für neue Artikel? oder weshalb?

β) Einbeziehung von Teilarbeiten in den geschlossenen Betrieb? Zur Heranziehung ungelernter Arbeitskräfte durch Arbeitszerlegung? oder weshalb?

b) Wenn zum mehr decentralisierten Betrieb; findet statt:

α) Auflösung der Meisterwerkstätten? Verbunden mit Einführung der Arbeitsverlegung? Gründe?

β) Auflösung des Fabrikbetriebes? Gründe? Arbeiterschutzgesetzgebung? Arbeiterversicherungsgesetzgebung?

3. Verschiebung der socialen Grundlage.

Welche Arten von Arbeitskräften nehmen zu, welche ab? Findet insbesondere statt: Zu- oder Abnahme der Heimarbeiter, der Nebenerwerbsthätigen? Verschwinden die handwerksmäßig arbeitenden Meister? Löst sich die Verbindung mit der Landwirtschaft?

B. Sphäre der Detailproduktion.

1. Äußere Entwicklung:

a) Findet ein Aufsaugungsprozeß durch die Engrosproduktion statt? Damit verbunden: Konzentration der Produktion auf einzelne Städte? welche? — Oder Auswanderung der Produktion aufs Land? Welcher Teil verbleibt in der Stadt?

Behauptet sich die Detailproduktion? Auf welchen Gebieten?

b) Findet eine Entwicklung zum Großbetrieb innerhalb der Detailproduktion statt? Magazine? Große Maßgeschäfte?

2. Innere Entwicklung.

Für die einzelnen Fragen vergleiche oben unter A ad 2 und 3. Ferner: Begünstigt die Lage der Saisons das Verbundenbleiben der Arbeitskräfte der Engros- und Detailproduktion? Oder geht die Entwicklung auf Trennung der Arbeitskräfte von beiden?

Die eingegangenen Arbeiten werden im ganzen in vier Bänden zur Veröffentlichung gelangen. In diesem ersten Bande sind Hausindustrien Süddeutschlands und Schlesiens dargestellt. Der zweite Band wird Hausindustrien der Frauen in Berlin enthalten. Der dritte solche in Mittel- und Westdeutschland und in Österreich. Der vierte Band wird außer einer Zusammenfassung der Ergebnisse der Handwerkerenquete über die Verwandlung der Schneiderei, Schusterei und Tischlerei aus handwerksmäßigen in hausindustriell abhängige Betriebe einen Bericht bringen über das Verwaltungsrecht der Hausindustrie in Deutschland, einen solchen über die Ergebnisse der deutschen Berufszählung mit Rücksicht auf die Hausindustrie und endlich Berichte über die englische, amerikanische und australische Heimarbeiterschutzgesetzgebung. Sämtliche Bände werden im Laufe der nächsten Monate erscheinen.

Die Vermittlung der Berichterstatter außerhalb Deutschlands und Österreichs verdanken wir Herrn Dr. Alfred Weber, der auch einen großen Teil der Arbeiten aus Deutschland beschaffte und insbesondere die Arbeiten über die Berliner Hausindustrie leitete. Die in diesem Bande erscheinenden Arbeiten sind durch die Herren Geh.-Rat Prof. Brentano in München (Nr. V), Prof. J. Fuchs in Freiburg i. Br. (Nr. VI—IX), Prof. Sombart in Berlin (Nr. X u. XI) und Prof. Max Weber in Heidelberg (Nr. I—IV) vermittelt worden. An der Beschaffung und Leitung der Arbeiten im dritten Band haben die Herren Prof. Zuckerkandl in Prag, Prof. Pierstorff in Jena, Prof. Sering in Berlin und Herr Dr. Wirminghaus in Köln mitgewirkt.

Philippovich.

Inhaltsverzeichnis.

Seite

III. Über Hausindustrie und verwandte Unternehmungsformen auf dem Taunus.

IV. Die Kartonnageindustrie zu Lahr i. B. mit besonderer Berücksichtigung der Heimarbeit.

V. Die Zinnmalerinnen in Nürnberg und Fürth. Eine wirtschaftliche Studie über Heimarbeit

X. Das Magazinsystem in der Breslauer Möbeltischlerei.

XI. Die Hausweberei im schlesischen Eulengebirge.

I.

Die württembergische Trikot-Industrie
mit specieller Berücksichtigung der Heimarbeit in den Bezirken Stuttgart (Stadt und Land) und Balingen.

Von

Staatsschuldenbuchhalter **O. Reinhard** in Stuttgart.

A.

Einleitung.

Bei Betrachtung gewerblicher, wie landwirtschaftlicher Verhältnisse Württembergs zeigt sich heute noch ein divergierendes Verhalten zwischen den altwürttembergischen und den zu Beginn des 19. Jahrhunderts mit den Stammlanden vereinigten neuwürttembergischen Gebietsteilen. Die ersteren umfassen im allgemeinen die westliche Landeshälfte, während Neuwürttemberg von den östlich gelegenen Kreisen der Jagst und der Donau gebildet wird. Im Laufe der Darstellung ist also Westen mit Altwürttemberg, Osten mit Neuwürttemberg identisch gebraucht.

Es wurden gezählt am 2. Dezember 1895 im:

Gebiete	Bevölkerung	Haushaltungen	Gebäude[1]	Personen auf		Haushaltungen auf ein Gebäude
				eine Haushaltung	ein Gebäude	
Westen	1 185 804	260 918	171 490	4,54	6,91	1,52
Osten	895 347	191 036	152 958	4,69	5,85	1,25
Württemberg	2 081 151	451 954	324 448	4,61	6,38	1,39

[1] Hauptgebäude nach den Veröffentlichungen der Gebäude-Brandversicherung.

Es treffen hiernach auf eine Haushaltung im Westen 4,54, im Osten 4,69 Personen, wodurch die Annahme bestätigt wird, daß in Gegenden, wo zahlreiche geschlossene Bauernhöfe mit landwirtschaftlichem Gesinde bestehen, die Haushalte am stärksten besetzt sind [1]. Im übrigen zeichnet sich der Westen durch ein dichteres Zusammenleben gegenüber dem Osten aus.

Württemberg hat seit der vorletzten Volkszählung um 44 629 Einwohner = 4,34 % der mittleren jährlichen Bevölkerung zugenommen. An diesem Zuwachs beteiligte sich der Westen mit 88,33 % (39 421), während der Osten nur um 5208 Einwohner zunahm, eine Folge der in der Zählperiode 1890/95 wiederholt wahrgenommenen Abnahme der Bevölkerung des Jagstkreises um 4104 Personen = 2,05 % der mittleren jährlichen Bevölkerung.

Die Bewegung der Bevölkerung nahm in den beiden Landeshälften einen verschiedenen Gang; es entfielen im:

Gebiet	Auf 1000 der ortsanwesenden Bevölkerung am 2. Dezember 1895				auf 100 Mädchen Knaben	auf 100 Geborene uneheliche	auf 100 Gestorbene im 1. Jahr Gestorbene im Durchschnitt 1886/95
	Ehen	Geborene	Gestorbene	Geb.-Überschuß			
Westen	7,54	35,90	24,44	11,46	106,06	9,53	24,63
Osten	6,99	35,00	24,83	10,17	104,38	10,65	27,22

Die Sterblichkeit ist im Osten eine relativ höhere als jene des Westens, veranlaßt durch die zahlreichen unehelichen Geburten und die das günstige Verhältnis der Geburten verwischende hohe Kindersterblichkeit, welche den Westen um nahezu 3 % im 10jährigen Durchschnitt übertrifft.

Dies ist der eine Grund der langsamen Zunahme der Bevölkerung Württembergs trotz der schon von Sebastian Frank gerühmten Fruchtbarkeit der schwäbischen Frauen; der andere liegt in der von jeher starken Auswanderung.

Im Jahrfünft 1890/95 betrug die Zahl der Geburten in Württemberg 95 479 Personen; da die Bevölkerung aber im gleichen Zeitraum um nur 44 629 zugenommen hat, so muß die Differenz mit 50 850 Personen als

[1] Rümelin, Bevölkerungslehre in Schönbergs Handbuch der politischen Ökonomie. 3. Aufl. 1. Bd. S. 735.

Auswanderungsverlust[1] angesehen werden. Der ökonomische Drang zur Auswanderung erscheint im Osten stärker als im Westen; das Verhältnis der ausgewanderten Personen ist 60,46 : 39,54. Der jährliche Anfall beträgt 4410, auf 1000 mittlerer Bevölkerung 8,98 Auswanderer.

Die gesamte durch die Gewerbe- und Berufszählung vom 14. Juni 1895 ermittelte Berufsbevölkerung in Württemberg beträgt 2 070 662 Personen, und zwar entfallen nach prozentualer Berechnung[2] im:

Gebiete	auf				
	Landwirtschaft u. s. w.	Industrie u. s. w.	Handel und Verkehr	Häusliche Dienste	Beamte u. s. w.
Westen	45,75	39,05	8,6	0,9	5,7
Osten	54,9	32,05	6,3	0,5	6,3

Im Osten hat die Landwirtschaft hiernach eine größere Bedeutung als im Westen.

Nicht ganz die Hälfte der im Jahre 1895 gezählten Bevölkerung, nämlich 49,1 %, ist an das Eisenbahnnetz angeschlossen, die Ziffer erhöht sich für den Westen auf 53,2 %, sie vermindert sich im Osten auf 41,7 %.

Die Gesamtfläche des Landes mit 1 950 705 ha verteilt sich folgendermaßen[3]. Es sind:

im	Acker und Gartenländereien %	Wiesen %	Weiden %	Weinberge %	Wald %	Unbebaut %
Westen	43	12	2	3	35	5
Osten	46	17	3	0,4	28	6

Von der dem Ackerbau dienenden Fläche mit 815 244 ha entfallen auf den Anbau mit:

im	Getreide- und Hülsefrüchten %	Hackfrucht und Gemüse %	Handelsgewächsen %	Futterpflanzen %
Westen	67	17	2	14
Osten	67	15	2	16

[1] Württ. Jahrbuch für Statistik und Landeskunde 1896.
[2] Ebenda.
[3] Nach dem neuesten Stande vom Jahre 1893.

Bezüglich des Getreidebaus ist zu erwähnen, daß bei der althergebrachten Brotfrucht des Landes, dem Dinkel, seit etwa 40 Jahren ein langsames Zurückgehen zu verzeichnen ist; die Anbaufläche betrug 1854 209 803 ha, 1894 178 767 ha. Die ausfallende Fläche wird zum Teil mit Weizen besetzt, der von 11 493 ha auf 32 041 ha zunahm, während der Roggen in seiner Anbaufläche nur eine beinahe stationäre Stellung einnimmt. Die Anbaufläche betrug 1854 41 669 ha, 1894 39 264 ha. Der freigewordene Boden dient in ausgedehntem Umfang dem Anbau der gewerblichen Zwecken dienenden Gerste, welche gegen frühere 89 003 ha heute 99 098 ha umfaßt. Die Anbaufläche von Hafer weist eine Zunahme von 130 576 ha auf 138 983 ha auf. Am bedeutendsten ist die Kartoffelanbaufläche gestiegen, nämlich von 45 022 ha auf 91 531 ha, die Fläche hat sich also mehr als verdoppelt[1].

Seit dem Jahre 1872 war Württemberg nicht mehr in der Lage, Getreide auszuführen, da nur eben der eigene Bedarf gedeckt werden konnte. Seit dem Jahre 1884 ist Württemberg auf Getreideeinfuhr angewiesen[2]. Die Quantität geernteter Kartoffeln übersteigt dagegen den Bedarf im Lande ganz wesentlich, so daß viel verkauft werden kann. In Verbindung mit dem Ackerbau wird in Württemberg eine rege Viehzucht betrieben; es entfallen nach der letzten Viehzählung am 1. Dezember 1897:

im	auf 1 qkm (100 ha) Stück				
	Pferde	Rinder	Schafe	Schweine	Ziegen
Westen	5,08	48,46	14,55	24,64	6,21
Osten	5,77	52,56	19,57	20,48	2,84

Die höhere Bedeutung der Landwirtschaft des Ostens drückt sich in diesen Ziffern deutlich aus; mit Ausnahme der Ziegen hat Neuwürttemberg einen bedeutenderen Viehstand. Noch deutlicher tritt das zu Tage, wenn man die Zahl der landwirtschaftlichen Betriebe und der auf sie entfallenden Fläche in den beiden Gebietsteilen einer Vergleichung unterzieht.

Württemberg zählte 1895[3] 306 643 Betriebe mit einer Fläche von 1 166 493 ha; es entfallen also auf einen Betrieb 3,80 ha. Im Osten haben die Betriebe eine größere Ausdehnung, denn die 130 066 Betriebe

---

[1] Statistisches Handbuch des Königreichs Württemberg 1896.

[2] Oehlinger, Dr., Überblick über die Entwicklung der Landwirtschaft in Württemberg seit der Mitte des 18. Jahrhunderts. W. Jahrb. 1897 I.

[3] Statistik des Deutschen Reiches, N. F. Bd. 112.

umfassen 724 490 ha Fläche, also 5,57 ha auf einen Betrieb, während im Westen bei einer Zahl von 176 577 Betrieben und einer Fläche von 442 003 ha 2,50 ha auf einen Betrieb entfallen.

Nach der der Reichsstatistik zu Grunde gelegten Verteilung nach der Größe der Fläche entfallen:

im	auf Betriebe von				
	unter 2 ha %	2—5 ha %	5—20 ha %	20—100 ha %	über 100 ha %
Westen	17,96	37,87	36,89	4,47	2,81
Osten	4,80	14,69	50,06	28,71	1,73

In Altwürttemberg ruht der Schwerpunkt auf den Parzellen- und kleinbäuerlichen Betrieben, denn diese allein betragen schon 55,83 % aller Betriebe. Die Betriebe im Osten charakterisieren sich vorzugsweise als mittelbäuerlicher Besitz; doch übertrifft die Größenklasse großbäuerlicher Betriebe den Westen um mehr als 24 %.

Die Begründung dieser starken Divergenz ist in der geschichtlichen Entwicklung des bäuerlichen Erbrechts zu finden. In Altwürttemberg bilden geschlossene Güter die Ausnahme. Die Zersplitterung der Güter wird durch das Erbrecht mit dem Princip der freien Teilbarkeit, sowie durch die in den kleinen Landstädten seßhafte gewerbliche Bevölkerung, welche zumeist noch Ackerbau treibt, begünstigt; auch fehlt ein grundherrlicher Adel in Altwürttemberg fast gänzlich. Im Osten dagegen ist das Grundeigentum durch das altadelige und altbäuerliche Recht der freien Veräußerung entzogen, auch ist die Volkssitte gegen die Teilung.

Die gewerbliche Entfaltung des Königreichs Württemberg ist aus nachstehender Übersicht zu ersehen.

Es waren in 139 863 Haupt- und 36 328 Nebenbetrieben 392 532 Personen thätig und hiervon im:

Verwaltungsbezirk	Betriebe		Zusammen	Personen
	Haupt- %	Neben- %	%	%
Neckarkreis	33	25	31	38
Schwarzwaldkreis . .	24	31	26	23
Jagstkreis	18	18	18	15
Donaukreis	25	26	25	24

Der Westen Württembergs umfaßt darnach 57 % der Gesamtanzahl der Betriebe, der Osten 43 %. Noch stärker tritt die geringere Bedeutung

des Ostens ins Licht, wenn man die Personenzahl berücksichtigt; es sind im Osten 39, im Westen 61 % beschäftigte Personen. Gehen wir zur Specialisierung über, so fanden sich in der Textilindustrie im:

Verwaltungsbezirk	Betriebe Haupt- %	Betriebe Neben- %	Zusammen %	Personen %
Neckarkreis	24	18	22	24
Schwarzwaldkreis . .	34	35	35	37
Jagstkreis	14	21	16	9
Donaukreis	28	26	27	30

im ganzen: 6320 Haupt- und 3193 Nebenbetriebe mit 39 968 Personen. Je näher wir zur Strumpfwarenfabrikation kommen, umsomehr tritt die gewerbliche Thätigkeit des Jagstkreises in den Hintergrund, denn die Verteilung in der Gruppe Strickerei und Wirkerei ergiebt folgendes Bild:

Verwaltungsbezirk	Betriebe Haupt- %	Betriebe Neben- %	Zusammen %	Personen %
Neckarkreis	26	33	27	38
Schwarzwaldkreis . .	52	46	51	49
Jagstkreis	6	8	7	2
Donaukreis	16	13	15	11

Hierin wird der Neckarkreis von dem Schwarzwaldkreis ganz wesentlich übertroffen; beide zusammen repräsentieren 78 % der gezählten Betriebe, 87 % der beschäftigten Personen. Die Gesamtzahl der gewerblich thätigen Personen ist 9402 in 1977 Haupt- und 417 Nebenbetrieben.

Im Jahre 1882[1] wurden in 143 983 Haupt- und 40 132 Nebenbetrieben, zusammen 184 115 Betrieben, 288 106 Personen gezählt. Die Verminderung sowohl der Zahl der Hauptbetriebe, als auch der Nebenbetriebe im Jahre 1895 bei gleichzeitiger Zunahme der Zahl der beschäftigten Personen um 33 % ist ein Ausdruck der Tendenz, die Kleinbetriebe durch die Großbetriebe aufzusaugen. In der Textilindustrie kommt dieses Bestreben noch evidenter zum Ausdruck, denn es wurden 1882 12 563 Haupt-, 5771 Nebenbetriebe mit zusammen 33 546 Personen ermittelt.

In der Strumpfwarenfabrikation waren es 1900 Haupt-, 408 Nebenbetriebe mit 3693 Personen. Während hier die Betriebe unwesentlich zugenommen haben, hat sich die Zahl der beschäftigten Personen um 65 %

[1] Statistik des Deutschen Reiches.

vermehrt. Der Schwarzwaldkreis hatte von den Betrieben 56, von den beschäftigten Personen 52 % auf sich vereinigt.

Wir gehen zur Darstellung der Ergebnisse der Berufs- und Gewerbezählung vom 14. Juni 1895 für die Hausindustrie über[1].

Bei der Aufnahme ist zu scheiden:

A) zwischen den Betrieben und der Zahl der beschäftigten Personen nach den Angaben der Hausindustriellen selbst und

B) zwischen denjenigen Betrieben, welche außerhalb ihrer Betriebsstätten Personen hausindustriell beschäftigen.

Innerhalb der Tabelle A ist eine weitere Trennung der Alleinbetriebe und der Mitinhaber-, Gehilfen- oder Motorenbetriebe vorzunehmen, welche beide Gruppen wieder Haupt- und Nebenbetriebe aufweisen[2].

Diese einleitenden Bemerkungen führen uns zur Betrachtung der Tabellen selbst. Nach der ersteren derselben werden, soweit Alleinbetriebe ohne Motoren in Betracht kommen, in 7038 Hauptbetrieben und 1826 Nebenbetrieben 7038 Personen beschäftigt. Es ist hier nur die Zahl der verwendeten Personen in den Hauptbetrieben ermittelt, von welchen 4440 = 63 % weiblichen Geschlechtes sind.

In der Gruppe der Mitinhaberbetriebe wurden 1460 Haupt-, 49 Nebenbetriebe, zusammen 1509 Betriebe gezählt, in welchen die Zahl von 5181 Personen — unter letzteren 1154 = 22 % weiblich — Verwendung fand.

Wir haben somit nach Tabelle A: 8864 Allein-, 1509 Mitinhaberbetriebe, zusammen 10 373 Betriebe mit im ganzen 12 219 Personen thätig gesehen, von welchen 5594 = 46 % weiblichen Geschlechtes waren.

Die Zahl der Unternehmer, welche außerhalb ihrer Betriebsstätten Personen in Heimarbeit beschäftigen, betrug nach Tabelle B: 702 mit im Durchschnitt des Jahres oder der Betriebszeit 16 310 beschäftigten Personen,

---

[1] Zu vergleichen die im Anhang abgedruckten Tabellen A, B und C, welche dem Urmaterial des K. Statistischen Landesamts entnommen sind.

[2] Von den ermittelten Hauptbetrieben sind nach der Definition des K. statistischen Landesamts im II. Ergänzungsband zu den Wüttembergischen Jahrbüchern für Statistik und Landeskunde pro 1897 Alleinbetriebe solche, welche ohne Motor von einer einzigen Person hauptberuflich betrieben werden, während in den Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben innerhalb deren Betriebsstätten eine oder mehrere Personen mit ihrer alleinigen oder Hauptbeschäftigung oder ein Motor thätig werden.

Bei den Nebenbetrieben werden als Alleinbetriebe solche Betriebe angesehen, welche ohne Motorenbenützung von einer einzigen Person im Nebenberufe betrieben werden, Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetriebe aber sind solche, in denen eine oder mehr Personen nur mit ihrer Nebenbeschäftigung thätig sind.

von welchen die Mehrzahl, nämlich 14 133 = 87 %, weiblichen Geschlechtes war, also beinahe die doppelte Prozentziffer der weiblichen Personen der Tabelle A.

Die niedrige Ziffer in der ersten Tabelle ist das Resultat der vorzugsweisen Verwendung männlicher Personen in den Gehilfen- und Motorenbetrieben. Die starke Inanspruchnahme weiblicher Arbeitskraft nach den Angaben der Betriebsunternehmer, welche Personen außerhalb der Betriebsstätte verwenden, ist die Folge der Thätigkeit derselben in der Gruppe der Metallverarbeitung, des Bekleidungs- und Reinigungsgewerbes, ganz besonders aber in der Textilindustrie.

Zieht man aus den beiden Übersichten die Summe, so erhält man unter Hinweglassung der unterscheidenden Momente der Haupt- und Nebenbetriebe im ganzen 11 075 Betriebe mit zusammen 28 529 Personen.

Innerhalb der Textilindustrie, welche in selbständigen 2990 Allein- und 241 Gehilfenbetrieben, ferner von 186 anderweitigen Betrieben aus zusammen in 3417 Betrieben 10 678 Personen beschäftigt, nimmt die Strumpfwarenfabrikation mit im ganzen 6171 Personen in 1756 Betrieben die hervorragendste Stelle ein, denn es entfallen auf sie 51 % der textilen Betriebe, 58 % der darin thätigen Heimarbeiter. Von den beschäftigten Personen sind 5381 = 87 % weiblichen Geschlechtes.

Wo der Sitz dieser so wichtigen Gewerbeart in Württemberg hauptsächlich ist, darüber giebt die Tabelle C Auskunft. Darnach findet sich die größte Anzahl der Betriebe, welche ihrerseits Hausindustrielle beschäftigen, in den Oberamtsbezirken Balingen, Stuttgart-Stadt und -Amt, welch letztere allein 42 % der Betriebe, 54 % der beschäftigten Personen umfassen.

Die Zahl der selbständigen hausindustriellen Betriebe und Personen in Analogie der Tabelle A ist nicht ausgeschieden, doch liegt es in der Natur der Sache, daß diese sich auch an den gleichen Punkten finden, an welchen Betriebe mit Inanspruchnahme der Heimarbeit überhaupt arbeiten. Insbesondere kommt hier der Schwarzwaldkreis in Betracht, welcher außer dem ersten Beobachtungsbezirke eine Anzahl hausindustrieller Industriecentren aufweist, von welchen der Oberamtsbezirk Reutlingen numerisch der bedeutendste ist; es mag indessen hierbei bemerkt werden, daß es sich in diesem Bezirke beinahe ausschließlich um die Verfertigung gestrickter Waren handelt, für welche jung und alt thätig werden.

Eine Vergleichung mit der Zählung vom 5. Juni 1882 ergiebt die Thatsache eines Zurückgehens der Hausindustrie. Damals wurden 12 391 selbständige, 910 anderweitige, zusammen 13 301 Betriebe mit 14 357 selbständigen, 17 682 von anderen Betrieben aus beschäftigten Personen,

zusammen 32 039 Personen ermittelt. Gegenüber der Zahl der Betriebe des Jahres 1882 ergiebt sich eine Verminderung um 20 %, die Zahl der beschäftigten Personen hat um 12,37 % abgenommen.

Ein weiterer Unterschied zwischen der Zählung des Jahres 1882 und jener des Jahres 1895 besteht hinsichtlich der Zahl der beschäftigten Heimarbeiterinnen. Während im Jahre 1882 hiervon selbständig 5854, von Betrieben aus 9626, zusammen 15 480 weibliche Personen thätig waren = 51 % der damaligen Gesamtzahl, wurden im Jahre 1895 5594 selbständig beschäftigte, von Betrieben aus 10 533, zusammen 16 127 = 57 % der gesamten verwendeten Anzahl weiblicher Personen ermittelt.

Es ist nun speciell auf die beiden Beobachtungsbezirke, das Oberamt Balingen, sowie Stuttgart mit der Hauptstadt, einzugehen. Beide gehören dem Westen des Landes an.

Der erstere liegt im Gebiete der schwäbischen Alb [1]; die Nachbaroberämter Spaichingen, Rottweil und Sulz bilden die westliche und südwestliche Grenze, gegen Süden schließt das Großherzogtum Baden ab, während im Norden und Osten Hohenzollern die Grenze bildet. Der Bezirk ist in administrativer Hinsicht dem Schwarzwaldkreis inkorporiert, in gerichtlicher Beziehung untersteht er dem Landgericht Rottweil. Er umfaßt zwei Städte, Ebingen (7680) und Balingen (3319), 22 Pfarrdörfer, 7 Dörfer, zusammen 31 Gemeinden. Es wohnen auf einer Fläche von 319,49 qkm 36 004 Menschen, somit auf dem Quadratkilometer 113 Personen, während die Dichtigkeitsziffer für den Kreis 102, für das Land 107 beträgt. Von der Bevölkerung sind unter 100 Personen 115 solche weiblichen Geschlechts (19 253). Die Höhe der Ziffer findet ihre Erklärung in der Frauenarbeit in der im Beobachtungsbezirke hochentwickelten Textilindustrie, insonderheit der Trikotfabrikation. Das Verhältnis der weiblichen zur männlichen Bevölkerung beträgt im Kreise 110,9, im ganzen Königreich 106,6. Nach der Konfession überwiegen, wie überall im Westen, die Protestanten mit 86,06 %, 13,39 % sind Katholiken oder andere Christen und Juden.

Dem Familienstande nach sind 57,5 % ledig, 35,3 % verheiratet und 7,2 % verwitwet oder geschieden. Die Zahl der verehelichten Personen ist eine außerordentlich hohe, da die Beschäftigung in der Textilindustrie die Begründung eines eigenen Hausstandes besonders begünstigt, sei es, daß die in ledigem Stande wahrgenommene Beschäftigung seitens eines oder beider Gatten fortgesetzt werden kann, sei es, daß die hausindustrielle Thätigkeit der Frau die Verwendung im geschlossenen Betrieb ablöst.

---

[1] Beschreibung des Oberamts Balingen. 1880.

Die zahlreiche Industriebevölkerung veranlaßt hier ein dichtgedrängtes Zusammenwohnen. Es wohnen, da die Zahl der Haushaltungen[1] 8310 beträgt, 4,33 Personen in einer Haushaltung vereinigt. Bewohnte Gebäude[2] werden 6976 gezählt; es wohnen sonach in einem Gebäude 5,16 Personen, 1,20 Haushaltungen entfallen auf ein Gebäude.

Im Jahre 1895 wurden 1364 Personen geboren, der zehnjährige Durchschnitt 1886/95 ist 1298 Personen. Auf 100 weibliche Geburten entfallen 100,87 männliche, während das Überwiegen des männlichen Elementes über das weibliche im Kreise 112,53, im Lande 109,21 ist. Nach Abzug von 816 Todesfällen im genannten Jahre ergiebt sich ein Geburtenüberschuß von 548 Personen. Die Zahl der unehelichen Geburten ist mit Rücksicht auf die durch die Gesetzgebung erleichterte Eheschließung und die oben berührte Begünstigung der Verehelichung eine auffallend hohe, sie beträgt 11,16 und übertrifft die Durchschnittsziffern für den Kreis und das Land mit 9,49, bezw. 9,99 ganz erheblich. Die Kindersterblichkeit ist eine sehr beträchtliche, denn sie beträgt 25,19 %, erreicht also nahezu den Landesdurchschnitt mit 26,36, hält allerdings von den Ziffern der östlichen Landeshälfte noch einen großen Abstand. Die Ursache der großen Sterblichkeit der Kinder im ersten Lebensjahr verschuldet teilweise die hohe uneheliche Geburtenziffer, teilweise rührt dieselbe daher, daß neben Entfaltung gewerblicher Thätigkeit und Besorgung des Haushalts die für die rationelle Kinderpflege erforderliche Sorgfalt und Zeit zu weit absorbiert wird. Inwieweit das jugendliche Alter der Mütter an dem Bestehen der in dieser Beziehung traurigen Zustände beteiligt ist, läßt sich mangels einer Detailstatistik hierüber ziffernmäßig nicht nachweisen, immerhin liegt aber die Vermutung nahe, daß ein Einfluß von dieser Seite auf die Höhe der Ziffern ausgeübt wird.

Die Bevölkerung des Bezirkes nahm im Jahrfünft 1890/95 um 812 Einwohner = 2,30 % zu. Diese Ziffer übertrifft mit Ausnahme des Neckarkreises, bei welchem infolge des starken Zuzugs in die Städte die Zunahme 4,86 % betrug, sowohl den Schwarzwaldkreis mit 1,47 %, als insbesondere auch die infolge der Abnahme eines ganzen Kreises niedrige Ziffer des Ostens mit 0,89. Die durchschnittliche jährliche Zunahme des Bezirkes betrug somit 0,46 %.

Da die Zahl der Geburten im Jahrfünft 1890/95 1608 betrug, die Bevölkerung aber nur eine Zunahme von 812 aufwies, so ist die Differenz

---

[1] im weiteren Sinne.

[2] Gemeindestatistik der Württ. Jahrbücher 1898.

als Abfluß der Bevölkerung nach außen anzusehen[1]. Dieselbe beziffert sich demnach auf 796 Personen, hat sich aber in dem Maße, in welchem die ackerbautreibende, kleinbäuerliche Bevölkerung Gelegenheit zu Verdienst aus gewerblicher Thätigkeit fand, verringert, denn sie betrug zu Beginn der 70er Jahre noch ca. 2500 Personen. Von hervorragender, wenn nicht ausschließlicher Bedeutung war hierbei die außerordentliche Ausdehnung der Gewebeindustrie, besonders die Trikotfabrikation[2].

Die Berufs- und Gewerbezählung vom 14. Juni 1895 ermittelte eine Gesamtberufsbevölkerung von 35 427 Personen[3], was gegen 1882 eine Zunahme um 2051 zeigt. Im einzelnen verteilt sich dieselbe auf die einzelnen Gruppen folgendermaßen.

Es wurden gezählt in Gruppe

A Landwirtschaft u. s. w.	B Industrie und Bergbau u. s. w.	C Handel und Verkehr u. s. w.	D Häusl. Dienste u. s. w.	E Beamte, freie Berufe u. s. w.	F Ohne Beruf und Angabe desselben u. s. w.
14 475	16 753	1708	258	1060	1173
42,5	49,9	4,3	0,7	2,6	—

Die Prozentziffer der ersten Gruppe bleibt hinter derjenigen des Landes (48,8) und noch mehr hinter der des Kreises (53,2) zurück; die Zahl der in der Gruppe Industrie thätigen Personen übersteigt dagegen die Ziffer des Landes (36,3) ganz erheblich. Der Bezirk charakterisiert sich demnach als ein überwiegend industrieller, auf starker agrarischer Basis. Da in Gruppe B die zahlreichen im Bauwesen beschäftigten Personen mitgezählt sind, wird bei Abzug derselben eine reine Industriebevölkerung übrig bleiben, deren Gesamtziffer sich der Gruppe der Landwirtschaft stark nähern dürfte.

Was die Landwirtschaft betrifft, so ist eine in der Bodenformation begründete Teilung insofern zu machen, als die Gemeinden des oberen Bezirkes, mit dem Mittelpunkte Ebingen, als Untergrund weißen Jura, diejenigen des unteren Bezirkes, mit dem Oberamtssitz Balingen, braunen

---

[1] Württ. Jahrb. f. Statistik u. Landeskunde 1896.

[2] Bei dem divergierenden Verhalten des Bezirkes in Bezug auf Volksdichte, Geburtenziffer, Sterblichkeit und Auswanderung lag die Vermutung nahe, daß diese Zustände von der ausgebreiteten Hausindustrie mitbedingt seien. Untersuchungen der bezüglichen Ziffern des Bezirkes sowohl, wie der anderen wichtigeren Sitze der Hausindustrie haben indes einen statistischen Parallelismus mit Sicherheit nicht ergeben.

[3] Stat. Jahrbuch 1896.

Jura und Lias aufweisen. Die Erträge sind im oberen Bezirke geringer, das Getreide gedeiht nicht so gut wie im unteren Teil des Oberamtes, dagegen kommen die Kartoffeln qualitativ und quantitativ besser fort. In den Thalebenen wird mehr Wiesenfutter produziert als in der Höhenlage.

Die Katasterreinerträge der Grundstücke bewegen sich im unteren Bezirke[1] bei den Äckern zwischen 65 und 28 Mk. pro ha, während der obere Bezirk 55, bezw. 20 Mk. pro ha aufweist. Bei den Wiesen schwankt der Ertrag zwischen 69 und 27 Mk. pro ha im oberen und 85, bezw. 46 Mk. im unteren Gebiete.

Sämtliche 31 Gemeinden des Oberamts gewähren Bürgernutzungen, teils Allmand, Holz und Holzgeld, teils Allmand, Holz oder Holzgeld; nur die ärmsten Gemeinden haben Allmand allein. Nach der letzten Aufnahme der Gesamtfläche, welche im Jahre 1893 stattfand[2], entfielen auf

den	Äcker und Gärten %	Wiesen %	Weiden %	Wald %	unbebaute Fläche %
oberen Bezirk	61,47	52,86	82,26	69,3	55,89
unteren Bezirk	38,53	47,14	17,74	30,7	44,11

Das Verhältnis der Flächenverteilung auf die einzelnen Anbauarten der Bezirksabschnitte ergiebt folgendes Bild. Es entfallen auf:

Acker- und Gartenland %	Wiesen %	Weiden %	Wald %	unbebaute Fläche %	im
39	13	15	29	4	oberen Bezirk
45	21	6	23	5	unteren Bezirk

Die Gesamtfläche beträgt im oberen Bezirk 20 719 ha, im unteren Bezirk 11 444 ha, zusammen 32 163 ha. Die Superiorität des oberen Gebietes ist bedingt durch den größeren Umfang des Acker- und Gartenlandes, besonders aber durch den großen Waldbestand. Weinberge finden sich im Bezirke gar nicht.

Die reine Anbaufläche des ganzen Bezirkes beträgt nach Abzug des Gartenlandes, der Ackerweide und Brache 12 064 ha; hiervon entfielen auf den Anbau mit

[1] Akten des K. Steuerkollegiums, Abteilung für direkte Steuern.
[2] Akten des K. stat. Landesamts.

Getreide- und Hülsefrüchten %	Hackfrüchten und Gemüse %	Handelsgewächsen %	Futterpflanzen %	im
63,52	57,58	38,7	55,93	oberen Bezirke
36,48	42,42	61,3	44,07	unteren Bezirke

Der Anbau von Getreide und Hülsefrucht nimmt die größte Fläche ein. Hier, wie in ganz Württemberg, verringert sich die mit Dinkel angebaute Fläche ständig, während die Gersten- und Haferanbaufläche sich vergrößert. Im Jahre 1878 betrug die dem Anbau mit Dinkel und Emer gewidmete Fläche 3769 ha, im Jahre 1896 3132 ha; der Rückgang beträgt also 20 %. Die Gerstenanbaufläche hat im gleichen Zeitraum von 518 ha auf 1038 ha sich vergrößert, also sich verdoppelt. Nicht so stark war die Zunahme der Haferfläche, denn diese vermehrte sich von 2447 ha auf 2700 ha, also 10 %.

Im ganzen hat eine Zunahme im besagten Zeitraum von 7043 ha Getreideanbaufläche auf 7241 ha stattgefunden.

Die Verteilung der landwirtschaftlichen Betriebe nach der Zählung vom 14. Juni 1895 ergab 6798 Betriebe mit einer Gesamtfläche von 17 079 ha, 2,51 ha auf einen Betrieb. Die Zahl steht sowohl hinter dem Landesdurchschnitt, als auch jenem des Westens zurück. Nach der Größenklasse fallen unter die Betriebe von:

unter 2 ha		2—5 ha		5—20 ha		20—100 ha		über 100 ha	
Betriebe	Fläche	Betr.	Fläche	Betr.	Fläche	Betr.	Fläche	Betr.	Fläche
58,03	19,34	29,31	37,25	12,34	36,44	0,30	3,89	0,03	3,08

Der Bezirk erscheint demnach als ein solcher mit überwiegenden Parzellen- und kleinbäuerlichen Betrieben, von welchen im ganzen 87 % vorhanden sind. Nach der vorhergegangenen Zählung des Jahres 1882 wurden 7163 Betriebe mit 16 208 ha Fläche ermittelt, somit 2,26 ha auf einen Betrieb. Da nach der früheren Zählung auf die Klasse der Parzellenbetriebe 62 %, auf diejenigen der kleinbäuerlichen Betriebe 27 % entfielen, so ist, da inzwischen auch die mittelbäuerlichen Betriebe von 10,8 auf 12,34 % zugenommen haben, eine Verstärkung der kleinbäuerlichen und mittelbäuerlichen Besitzerklasse auf Kosten der Parzellenbetriebe eingetreten.

Da im gleichen Zeitraum das Textilgewerbe im Bezirke sich gleich günstig weiter entwickelt hat, wie es seit Gründung des neuen Deutschen

Reiches den Anlauf nahm, da es ferner das Bestreben auch des ländlichen Gewerbearbeiters ist, ein, wenn auch noch so kleines Stückchen Feld sein eigen zu nennen und seinen Besitz bei günstiger Erwerbslage zu vergrößern, so dürfte hierin eine teilweise Erklärung dieses wirtschaftlichen Vorgangs zu finden sein.

Da einerseits der Ertrag der Landwirtschaft seit dem Jahre 1872 ein stets zurückgehender war, seit dem Jahre 1884 sich überdies infolge der Volksvermehrung die Notwendigkeit herausstellte, Getreide einzuführen, so lag hierin allein schon die Notwendigkeit steigender Aufsuchung industrieller Erwerbsgelegenheit für die ländliche Bevölkerung begründet, und es kam diese Situation zumal bei der, wie überall bei starker Parzellierung und Bestehen erheblichen Allmandbesitzes, sehr entwickelten „Schollekleberei" der Bevölkerung insbesondere der Expansion der Hausindustrie zu gute. Das Vorliegen derartiger gewerblicher Füll- und Nebenarbeit läßt den landwirtschaftlichen Untergrund des davon ergriffenen Bezirkes regelmäßig zunächst unberührt, steigert vorläufig die Betriebszahl und die Dichtigkeit der Besiedelung mit Menschen und Vieh. Diese Wirkung tritt im Bezirke darin hervor, daß von 7797 Haushaltungen[1] 5887 = 76 % Viehbesitz aufweisen, es wird also die an und für sich hohe Ziffer des Schwarzwaldes mit 63 % viehbesitzenden Haushaltungen noch ganz erheblich übertroffen. Der Viehstand des Bezirkes ist folgender. Es wurden am 1. Dezember 1897 gezählt:

auf 1 qkm = 100 ha				
Pferde	Rinder	Schafe	Schweine	Ziegen
4,19	41,98	12,24	21,24	8,01

Die Rindviehzucht ist also numerisch zehnmal bedeutender als die nicht unbeträchtliche Pferdezucht, wenn auch der Viehbestand nicht immer Alleineigentum ist[2].

Der Oberamtsbezirk zeigt also in Hinsicht auf die landwirtschaftlichen Verhältnisse das gleiche Bild, welches der Westen überhaupt bietet, in verstärktem Maße.

Damit verlassen wir die Urproduktion, um auf die gewerblichen

[1] Im engeren Sinn, da ein Viehbesitz bei „Einzelnlebenden" nicht wohl anzutreffen ist.

[2] Bei der Feldbestellung kann man öfters die Wahrnehmung machen, daß etwa zwei Nachbarn ein Stück Vieh gemeinsam besitzen, „gmoara", wie der Ausdruck lautet.

Verhältnisse des Bezirkes überzugehen. Im Jahre 1895 wurden 4691 Betriebe mit 8877 gewerblich thätigen Personen gezählt[1].

Die nach der Anzahl der Betriebe, bezw. der von diesen beschäftigten Personen wichtigsten Gruppen sind folgende.

A. Nach der Zahl der Betriebe:

	Gruppe	Betriebe	
XIV	Bekleidung und Reinigung	1741	4262 Betriebe = 90 %
IX	Textilindustrie	863	
XVIII	Handelsgewerbe	370	
XIII	Nahrungs- und Genußmittel	340	
XII	Holz- und Schnitzstoffe	296	
XV	Baugewerbe	247	
XXI	Beherbergung und Erquickung	244	
VI	Maschinen, Instrumente und Apparate	161	

B. Nach der Zahl der beschäftigten Personen:

	Gruppe	Personen	
IX	Textilindustrie	3286	8132 Personen = 91 %
XIV	Bekleidung und Reinigung	2092	
VI	Maschinen, Instrumente und Apparate	564	
V	Metallverarbeitung	534	
XIII	Nahrungs- und Genußmittel	509	
XV	Baugewerbe	442	
XII	Holz- und Schnitzstoffe	367	
XXI	Beherbergung und Erquickung	338	

Die herausgegriffenen Gewerbegruppen umfassen sowohl nach der Zahl der Betriebe, wie nach derjenigen der darin beschäftigten Personen neun Zehnteile der jeweiligen Gesamtsumme.

Die Gruppe Bekleidung und Reinigung zählt die meisten Betriebe, während unter diesem Gesichtspunkt die Textilindustrie die zweite Stelle einnimmt. Bezüglich der Anzahl der beschäftigten Personen wechseln die eben genannten Gewerbe den Platz. Dieses letztere war ein Grund, daß gerade die Textilindustrie, bezw. innerhalb derselben die Trikotfabrikation mit 2766 = 84 % aller im textilen Gewerbe beschäftigten Personen zum

[1] Stat. des Deutschen Reiches, Band 118. Viertelj.-Hefte zur Stat. des Deutschen Reiches, Jahrgang 1898.

Gegenstande der Darstellung wurde. Ein weiteres Motiv war der mächtige Anreiz, gerade einen Produktionszweig der Betrachtung zu unterziehen, in welchem anderwärts das Eindringen in die Gestaltung der Produktion und in die socialen Verhältnisse der Arbeitnehmer ein recht trübes Bild reflektieren.

Daß das letztere helle Konturen aufweist, ist in den folgenden Abschnitten zu zeigen, dessen nächster der Erörterung der einschlägigen Verhältnisse von Stadt- und Landbezirk Stuttgart gewidmet ist.

Die Markungsfläche des Stadtdirektionsbezirkes Stuttgart beträgt 29,79 qkm = 2979 ha. Es entfallen hiervon auf:

Äcker und Gärten[1] %	Wiesen %	Weiden %	Weinberge %	Waldung %	unbebaute Fläche %
18,82	7,37	0,06	16,33	29,67	27,73

Die Bevölkerung der Stadt einschließlich der Vororte betrug im Jahre 1895 158 321 Einwohner, sonach 5314 auf 1 qkm. Die Zahl der zur Wohnung bestimmten Gebäude betrug am 2. Dezember 1895 7237, es wohnten demnach in einem Wohngebäude 21,87 Personen, mit Hinweglassung der Anstalten mit größerer Anhäufung von Menschen 20,06. Die Dichte in den Vororten ist nicht die gleiche wie im Centrum der Stadt, kommt derselben aber ziemlich nahe. Von den 33 278 Haushaltungen entfallen 88,5 % auf die Stadt, auf eine Haushaltung treffen 4,70 Personen, auf ein Gebäude 4,46 Haushaltungen. Die Besetzung der Haushaltungen ist also keine wesentlich stärkere als jene des ersten Beobachtungsbezirkes. Der Zuwachs der Bevölkerung ist immer mehr das Resultat des „Zuges in die Stadt" und wird durch den Geburtenüberschuß nur wenig beeinflußt[2]. Der letztere lieferte in dem Jahrfünft 1891/95 nur den dritten Teil der Volksvermehrung (33,76 %), während der Zuzug 66,24 % betrug.

Das Verhältnis der Bewohner weiblichen Geschlechtes zu den ortsanwesenden männlichen Personen ist nach den neuesten Ergebnissen 107,6 zu 100, während auf 100 Geburten 51,96 männliche entfallen.

Die Mehrzahl der Bewohner, nämlich 83,72 %, bekennen sich zur

[1] Nach dem Stande vom 1. April 1894. Verwaltungsbericht der Stadt Stuttgart pro 1892/95.

[2] Nach den Mitteilungen des stat. Landesamts Nr. 13 vom Jahre 1898, S. 171 betrug die Zahl der nicht Ortsgebürtigen in Stuttgart 62,3 %.

evangelischen Konfession, 14,08 % sind Katholiken. Die Berufsbevölkerung betrug am 14. Juni 1895: 153 615 Einwohner[1]. Davon entfielen auf die Gruppen[2]:

Landwirtschaft %	Industrie %	Handel und Verkehr %	Häusliche Dienste u. s. w. %	Beamte und freie Berufsarten %
2,9	54,9	24,5	2,5	15,2

Die landwirtschaftliche Berufsthätigkeit spielt hiernach selbstverständlich gar keine Rolle; um so bedeutender ist die Entfaltung der gewerblichen Thätigkeit. An gewerblichen und Handelsbetrieben wurden 12613 Haupt- und 1471 Nebenbetriebe mit 54,916 darin beschäftigten Personen gezählt[3].

Nach der Zahl der Betriebe sind die drei wichtigsten Gewerbe das Bekleidungsgewerbe mit 4593, das Handelsgewerbe mit 4042 Betrieben, das Schank- und Gastwirtsschaftsgewerbe mit 899 Betrieben. Die Textilindustrie zählt nur 380 Betriebe, hiervon 72 % in der Strumpfwarenfabrikation. Nimmt man zum Ausgangspunkte des Vergleiches die Zahl der beschäftigten Personen, so hat das Handelsgewerbe die größte Bedeutung mit 9843 Personen, es folgt das Bekleidungs- und Reinigungsgewerbe mit 8751, das Baugewerbe mit 6895 Personen. Die Textilindustrie beschäftigt 1821 Personen, von denen 75 % auf die Strickerei und Wirkerei entfallen. Das weibliche Element hat in der gesamten gewerblichen Produktion nur zu 19,78 % Anteil; diese Ziffer erhöht sich in der Textilindustrie jedoch auf 73,2 %.

Was endlich die landwirtschaftlichen Betriebe anlangt, so ergeben die gezählten 2231 Betriebe mit 1933 ha Fläche eine Durchschnittsgröße von 0,87 ha auf den Betrieb[4].

In dem Oberamtsbezirk Stuttgart finden wir wieder, dem allgemeinen Typus Württembergs entsprechend, die ländlichen Verhältnisse vor. Auf einer Fläche von 206,02 qkm leben 44 026 Einwohner, somit 214 auf 1 qkm. Das Verhältnis der weiblichen Personenzahl zu derjenigen des männlichen Geschlechtes ist 106,6 : 100. Die gegenüber dem Bezirke Balingen niedrige Ziffer der weiblichen Personen rührt davon her, daß das textile Gewerbe im Bezirke nicht das bedeutendste ist.

---

[1] Jahrbuch für Statistik und Landeskunde 1896.
[2] Ebenda.
[3] Statistik des Deutschen Reiches, Band 118.
[4] Statistik des Deutschen Reiches, Band 112.

Nach der Konfession finden sich 97,5 % Evangelische; es ist also der Charakter des Westens hierin noch wesentlich übertroffen. Die Zahl der Haushaltungen beträgt 9486 [1], somit entfallen 4,64 auf eine derselben, also mehr als im Bezirke Balingen. Gebäude zu Wohnzwecken wurden 6028 gezählt [2], es wohnen in einem Gebäude 7,3 Personen, wesentlich mehr als im Bezirke Balingen, was wohl eine Folge der nahen Großstadt ist, welche Erwerbsthätigkeit aller Art ermöglicht. Im Jahre 1895 wurden 1790 Personen geboren, der Geburtenüberschuß beträgt nach Abzug von 1205 Todesfällen: 585. Die männlichen Geburten überwiegen mit 106 : 100. Die unehelichen Geburten weisen 9,75 % auf, was gegenüber dem 10 jährigen Durchschnitt mit 8,46 eine Erhöhung bedeutet, welche jedoch den Landesdurchschnitt mit 10,21 % noch nicht erreicht. Die Sterblichkeit der Kinder im ersten Lebensjahre ist eine exorbitante, sie beträgt 29,47 %, sie wird nur von dem benachbarten Oberamt Böblingen innerhalb des Neckarkreises übertroffen und zeigt eine bedenkliche Annäherung an die Ziffern des Ostens.

Trotz der bedeutenden Kindersterblichkeit erfolgte im Quinquennium 1891/95 eine Zunahme um 2208 Bewohner = 5,28 %. Bezüglich der Wanderungsverluste in der letzten Volkszählungsperiode zeigt der Bezirk ein dem ersten Beobachtungsbezirk ähnliches Verhalten. Er beträgt 632 Personen = 0,29 % der mittleren jährlichen Bevölkerung. Die Gliederung der Bevölkerung nach dem Berufe ergiebt, entsprechend dem suburbanen Charakter des Bezirkes, ein Überwiegen der gewerblichen Thätigkeit. Von der im Jahre 1895 gezählten Berufsbevölkerung von 43 317 Personen entfielen 39,7 % auf die Landwirtschaft, 50,9 % auf Industrie und Bauwesen. Eine kleine Verringerung der zweiten Gruppe dürfte sich ergeben, wenn die zahlreichen in Stuttgart Stadt und deren Umgebung beschäftigten Bauarbeiter, welche meistens zugleich eine kleine Landwirtschaft betreiben, der ersten Gruppe subsumiert werden. Die gewerbliche Thätigkeit hat auch hier eine stark agrarische Basis, die nur bei Insuffizienz derselben verlassen wird.

Die Gesamtfläche des Bezirkes ergiebt für

Äcker und Gärten %	Wiesen %	Weiden %	Wald %	Weinberge %	Unbebaute Fläche %
43,55	15,93	1,10	32,95	1,48	4,99

[1] Württ. Jahrbücher für Statistik und Landeskunde 1897. 2. Ergänzungsband.

[2] Nach dem 2. Ergänzungsband zu den Württ. Jahrbüchern für Statistik und Landeskunde für 1897.

Es haben darnach die dem Ackerbau dienende Fläche und der Waldbestand die größte Ausdehnung. Rechnet man von ersterer die Fläche der Gärten, Brache und Ackerweide ab, so ergeben sich von den 8781 ha für den Anbau mit

Getreide- und Hülsefrucht %	Hackfrucht und Gemüse %	Handelsgewächsen %	Futterpflanzen %
61,30	24,85	3,12	10,73

Der Anbau von Getreide und Hülsefrucht steht im Vordergrund, von den Futterpflanzen steht die Anpflanzung von Klee an erster Stelle.

Die Zahl der landwirtschaftlichen Betriebe[1] betrug in der Größenklasse von:

unter 2 ha %		2—5 ha %		5—20 ha %		20—100 ha %		über 100 ha %	
Betriebe	Fläche	Betr.	Fläche	Betr.	Fläche	Betr.	Fläche	Betr.	Fläche
69,56	28,55	25,13	46,32	5,20	21,05	0,08	1,88	0,01	2,20

Die Parzellierung ist hier, entsprechend der Nähe der Großstadt, noch weiter vorgeschritten als im Bezirke Balingen, es entfallen der Anzahl der Betriebe nach 94 % auf Parzellen- und Taglöhnerbetriebe. Die Fläche der beiden kleinsten Besitzerklassen nimmt 75 % der gesamten Fläche ein, sie übertrifft also den ersten Bezirk um nahezu 20 %.

Gegenüber dem Jahre 1882 zeigt sich eine Zunahme der Zahl der Betriebe von 6544 auf 6764 trotz Abnahme der benützten Gesamtfläche von 11 681 auf 11 462 ha, also eine Zunahme der Parzellierung, wie sie in dem Rückgang der Durchschnittsgröße der Betriebe von 1,79 auf 1,69 ha zum Ausdruck kommt. Die Zahl der viehbesitzenden Haushaltungen beträgt 63 %. Der Viehstand betrug auf den qkm = 100 ha Stück[2]:

Pferde	Rinder	Schafe	Schweine	Ziegen
7,46	56,35	28,3	22,8	6,64

Die Ziffern erheben sich, mit Ausnahme der Zahl der Ziegen, zum Teil recht wesentlich über den Viehbestand im Bezirke Balingen.

[1] Am 14. Juni 1895.
[2] Am 1. Dezember 1897.

Gewerbliche Thätigkeit findet in 2895 Haupt- und 454 Nebenbetrieben von 7370 Personen statt[1].

Von den einzelnen Gewerbegruppen ist die bedeutendste das Bekleidungsgewerbe mit 1000 Betrieben; es folgt das Handelsgewerbe mit 525 Betrieben, während die Textilindustrie nur 175 Betriebe, die Strumpfwarenfabrikation hiervon 42 % zählt. Das Bild ändert sich bei Zugrundelegung der Zahl der beschäftigten Personen. Hier folgt auf das Bekleidungs- und Reinigungsgewerbe mit 1181 Personen, die Textilindustrie mit 1019, von welcher 85 % auf die Trikotfabrikation entfallen.

B.

Entwicklung und allgemein technisch-ökonomische Verhältnisse der Trikot-Industrie im Balinger und Stuttgarter Bezirk.

Die heute in Deutschland sowohl[2] wie in Württemberg hochentwickelte und ausgedehnte Trikotfabrikation hat in letzterem Lande eine verhältnismäßig kurze Geschichte.

Die ursprüngliche Art des Betriebes, aus welcher sich die heutige fabrikmäßige Wirkerei entwickelte, war die des Strümpfestrickens von Hand, welche als Absatzproduktion sich aus dem Hausfleiß schon im 17. Jahrhundert in nicht unbeträchtlichem Umfang entwickelt findet. Neben dem ursprünglich durch Hausierer vermittelten Gelegenheitsabsatz auf Märkten der Nachbarschaft begegnen wir schon im 18. Jahrhundert dem Verlagsystem.

Von der primitiven Art der Organisation desselben erfahren wir schon aus Justi's im Jahre 1761 erschienener Abhandlung: von denen Manufakturen und Fabriken, wo folgendes ausgeführt ist:

„Die Strumpfstrickerei ist eine gute Nahrung vor die armen Leute, in Sonderheit auf dem Lande, wo sie unterwegs oder nach der Feldarbeit, bei der Viehhütung und dergleichen Verrichtungen zugleich stricken können. Man findet daher in Gegenden, wo das Stricken auf dem Lande eingeführt ist, sehr wenig Leute, die in elenden Umständen leben. Das Hauptwerk kommt darauf an, daß sich in jeder Gegend von etlichen Meilen ein Entrepreneur

---

[1] Statistik des Deutschen Reiches Bd. 118.

[2] Nach der anläßlich des 50jährigen Bestehens der Trikotfirma W. Benger Söhne in Stuttgart-Heslach erschienenen Festschrift beträgt die Zahl der Rundstühle in Deutschland 15 000, diejenigen der Arbeiter 30 000.

findet, der zu Stricken ausgiebt, die Arbeit walken, färben und zubereiten läßt und damit im Großen Handel treibt."

Neben diese primitive Handstrickerei war indessen zur Zeit von Justi's Abhandlung bereits die maschinelle Strumpfwirkerei getreten, eingeführt von zunächst namentlich am Sitze der „Moderation" Calw sich ansiedelnden Hugenotten, welche von dort aus Niederlassungen in Ebingen — damals noch eigenes Oberamt — sowie in den Stuttgart und Calw benachbarten Bezirken Leonberg und Maulbronn besonders in den Ortschaften Perouse, Pinache, Serres, Neuhengstett gründeten. Der Rohstoff bestand damals noch ausschließlich aus Wolle, von welcher jährlich 1200[1] Centner versponnen wurden[2], Strumpfwirkstühle wurden 300 gezählt, die Zahl der erwachsenen Arbeiter betrug 400, wozu noch eine gleiche Anzahl Kinder kam, deren Thätigkeit mit 6—8 Kreuzern täglich entlohnt wurde.

Die Maschinen für die Spinnerei und die Wirkerei waren damals zunächst Handmaschinen. Das Jahr 1770 brachte die Einführung eiserner Strumpfwirkstühle an Stelle der unvollkommenen in Holz konstruierten Maschinen; es zählte die Balinger Zunft damals 80 Meister und viele Façon- und Stückmeister, welche besonders in dem benachbarten Thailfingen[3] Arbeit fanden. Die Übersetzung des Gewerbes und der Konkurrenzkampf zwischen den ansässigen und den aus Frankreich zugezogenen Meistern[4] führten dazu, daß im Jahre 1750 (25. Februar) eine Strumpfwirkerordnung erlassen wurde, welche noch in charakteristischer Weise zwischen den beiden „Nationen" der Strumpfweber unterscheidet. Die Bestimmungen weichen von den typischen Zunftordnungen des 18. Jahrhunderts nicht wesentlich ab: die Lehrlinge hatten nach der älteren Strumpf- und Hosenstrickerordnung von 1686 drei, nach der Strumpfwirkerordnung des Jahres 1750 vier Jahre zu lernen, das Halten von Lehrlingen seitens der Meister war der Zahl nach beschränkt, die Zahl der von einem Meister zu betreibenden Stühle war auf vier (drei Stühle für ordinäre, einen für feine Ware) begrenzt, durch Meisterstück, Wanderzwang und beträchtliche Gebühren der Zutritt erschwert.

---

[1] Denkschrift des Ebinger Gewerbevereins 1878.

[2] Nach einer mir gewordenen Schätzung des Rohstoffbedarfes an Baumwolle beträgt derselbe heute für den Bezirk Balingen allein: 64 520 Centner.

[3] Der Ort Thailfingen ist noch heute ein Hauptcentrum der Trikotfabrikation. Von den 1895 gezählten 3174 Einwohnern sind auf 604 Rundstühlen unter Einschluß von 325 Heimarbeitern beiderlei Geschlechts 1023 Personen in der Trikotindustrie thätig.

[4] Akten des ständischen Archivs.

Für uns bietet der Artikel IX der Strumpfwirkerordnung aus dem Grunde das meiste Interesse, weil in demselben des damals auch auf dem Boden des maschinellen Betriebes bestehenden Verlagsystems gedacht ist. Es heißt dort: „Weilen unter denen à façon arbeitenden Meistern verschiedene Mißbräuche sich ergeben, daß sie nemlich für andere Leuthe, welche gar nicht zünfftig, gearbeitet, als solle ihnen ein solches hiemit in das künfftige gäntzlich verbotten seyn, da aber der eine oder der andere darwider handelte, jedesmalen gestrafft werden um einen Gulden; hingegen sollen die Verlegemeister auch ihre Nebenmeister fördern und die Arbeit nicht ohnnöthiger Weise ausser Landes zu machen geben, bey Verlust der Waar, davon gnädigster Herrschaft ein Drittel, dem Armenkasten ein Drittel, und der Laden ein Drittel heim erkannt und confiscirt seyn solle".

Die Façon- oder Stückmeister waren ehemalige Meister, welche aus Mangel an Kapital und Energie es bequemer fanden, für einen bestimmten Arbeitgeber Arbeit zu liefern, diesem die Sorge für Beschaffung des Rohstoffes, sowie für den Vertrieb der fertigen Waren überlassend. Die Verleger waren teils Detaillisten, welche Strickwaren für ihren lokalen Betrieb anfertigen ließen, teils entstanden auch größere, die Massenproduktion betreibende, Unternehmungen mit Agenten für Ausgabe von Garn und Abnahme der Waren. Der Sitz der Arbeitgeber waren die Oberämter Calw, Gmünd, Göppingen, Horb, Nagold, Reutlingen, Rottenburg, Rottweil, Spaichingen, Tuttlingen. Die Strumpfwirkerordnung von 1750 zeigt dem gegenüber in dem obigen und im Artikel XIV das Bestreben, die ins Schwanken geratenen Grundlagen der handwerksmäßigen Organisation der Strumpfwirkerei zu festigen. Den Kaufleuten wird in dem letzteren Artikel der Vertrieb feinerer Ware reserviert, das Wirken ordinärer Ware verboten; das Hausieren mit Wirkwaren wird unterdrückt, der Vertrieb auf Jahrmärkten den Meistern vorbehalten, das Recht derselben, den Rohstoff direkt, ohne kaufmännische Vermittlung, zu beziehen, wird ausdrücklich festgestellt. Inwieweit diese Bestimmungen praktisch geworden sind, ist im Einzelnen nicht zu ermitteln[1]. Jedenfalls verloren sie ihre Bedeutung spätestens mit dem Beginn des 18. Jahrhunderts, schon vor der im Jahre 1828 erfolgten Reform des Gewerberechts. Denn schon seit dem Jahre 1810 begann sich

---

[1] Aus dem eingesehenen Aktenmaterial des ständischen Archivs, der K. Centralstelle für Gewerbe und Handel und der Amtsregistraturen war zu ersehen, daß die Klagen der Strumpfwirker über verbotene Herstellung oder Verkauf seitens der Hosenstricker und umgekehrt auch nach Erlaß besagter Ordnung nicht aufhörten.

eine durchgreifende Wandlung in der Strumpfwirkerei zu vollziehen, indem die Baumwolle als Rohstoff Verwendung fand und zwar gleich in einem Umfange, der die Wolle ganz in den Hintergrund zu drängen geeignet war. Bei dem starken Bedarf an Baumwollgarn vollzog sich ziemlich plötzlich der Übergang von der manuellen zur mechanischen Spinnerei.

Das Jahr 1836 bezeichnet eine neue Etappe auf dem gleichen Wege in der Wirkerei. Ein Ebinger Fabrikant J. Mauthe[1] hatte die Rundmaschine aus Mons (Belgien) eingeführt. Da dieselbe indessen in der Originalkonstruktion den an sie gestellten Erwartungen nicht entsprach, wurde dieselbe umgebaut, und es gelang, einen zweckentsprechenden Rundstuhl herzustellen, so daß hierdurch Ebingen die Heimat der Rundstuhlfabrikation in Deutschland wurde. Noch heute ist dieser Fabrikationszweig in Württemberg in hoher Blüte; einige der Unternehmungen führen ihre Entstehung auf die Entwicklungsjahre der Trikotfabrikation zurück.

Die Strumpfwarenfabrikation erlitt durch diese Fortschritte eine Verschiebung in der Art ihrer Produkte.

An Stelle der bloßen Herstellung von Strümpfen trat, ohne diese jedoch ganz zu verdrängen, als vorwiegender Produktionszweig die Fabrikation von Trikotwaren, speciell baumwollener Unterbeinkleider.

Die Gesellschaft für Beförderung der Gewerbe, die heutige Centralstelle für Gewerbe und Handel, griff durch Gewährung von Aufmunterungsprämien für Anschaffung von Maschinen ein; es wurden die in Zeulenroda (Sachsen) zuerst angewendeten Verbesserungen an den Rundstühlen übernommen und später Modelle der auf der Londoner Weltausstellung im Jahre 1851 von einem französischen Rundstuhlbauer ausgestellten Cirkularrundmaschinen eingeführt.

Es gelang schließlich, den Konstrukteur Honoré Frédéric Fouquet aus Troyes durch Gewährung einer Subvention von 10 000 fl. zur Übersiedelung nach Württemberg zu veranlassen[2], wo derselbe eine Rundwirkmaschinenfabrik gründete, welche bis zu der im Jahre 1873 erfolgten Verlegung des Betriebes nach Rottenburg a. N., ihren Sitz in Stuttgart hatte[3]. Jedem der ersten 50 Käufer einer Rundmaschine wurde vom Staat eine Ermunterungsprämie von je 50 fl. gewährt.

Damit war der Grund gelegt zu der Trikotfabrikation im modernen Sinne und Umfang. Schon im Jahre 1834 war die erste Dampfmaschine für diese Industrie erstellt worden.

---

[1] Denkschrift des Gewerbe- und Handelsvereins Ebingen 1878.

[2] Bengers Jubiläumsschrift, S. 11.

[3] Industrie-Warte 1890, Nr. 40.

Im Jahre 1856 führte Fouquet den Berthelot'schen Rundstuhl ein, welcher nicht — wie der bisherige — nur Baumwolle verarbeitete, — es wurden im wesentlichen Unterhosen gewirkt — sondern auch stark federndes Garn zu verwenden gestattete und konstruierte weiter die sog. „kleine Mailleuse".

Neben diese, welche hart federndes Garn nicht kulierte, trat die von C. Terrot erfundene sog. „große Stuttgarter Mailleuse". Die Fabrik von C. Terrot in Cannstatt bei Stuttgart baute in den Jahren 1855/90 5000 Stück derartiger Apparate.

Die Erfindung der Strickmaschine durch den Amerikaner Lamb im Jahre 1866 führte abermals einen Schritt weiter und schon nach wenig Jahren waren 140 derartiger Maschinen im Lande thätig, welche sich auf 33 Oberämter verteilten und zunächst die Arbeitskraft gebrechlicher, in ihrer Arbeitsfähigkeit beschränkter, Personen ausbeuteten. Bald entwickelte sich aber auch auf dem Boden der mechanischen Strickerei die konzentrierte Werkstättenproduktion, und es wurden zunächst in Neufra O.-A. Riedlingen hundert solcher Maschinen im eigenen Geschäfte eines Unternehmers, fünfzig in einer Filiale, fünfzig weitere in Privathäusern in Gang gesetzt.

Daneben entstand noch eine Anzahl größerer und kleinerer mechanischer Strickereien in Backnang, Balingen, Betzingen, Ebingen, Reutlingen, Sindelfingen, Stuttgart, Ulm, Wangen.

Die mögliche Tagesleistung wurde damals zu einem Dutzend Paar Strümpfe angenommen; sie ist heute durch Anwendung motorischer Kraft schon bedeutend erhöht. Die Maschinen — sie werden ein- und mehrsystemig gebaut — fertigen 8 Paar lange Frauenstrümpfe und bis zu 20 Paar Männersocken täglich.

In den Trikotfabriken finden die Strickmaschinen, soweit nicht sog. Rändermaschinen und Anstößermaschinen an ihre Stelle treten, zur Fertigung einer großen Anzahl von Artikeln Verwendung, besonders der Anstößer und Ränder; die speciellen Strickwarenfabriken fertigen alle Gegenstände des Bekleidungsbedarfs, Unterkleider und Oberkleider.

Wie die Centralstelle für Gewerbe und Handel sich die Vermittlung des Bezuges von Strickmaschinen angelegen sein ließ, so fand auch die Einführung der amerikanischen Nähmaschine die Förderung der Regierung durch Gewährung von Darlehen zur Anschaffung derselben, bis sich der Handel der Sache bemächtigte.

Die Entwicklung der Trikotfabrikation in Württemberg zur Großindustrie fand die lebhafte Unterstützung von Seite der Regierung. So wurde, um die Verkehrsverhältnisse des alten Strumpfwirkercentrums, des Bezirkes Balingen, zu verbessern, im Jahre 1860 eine Eisenbahn von Tübingen nach Hechingen

erbaut; dieselbe wurde im Jahre 1874 nach Balingen, vier Jahre später über Ebingen nach Sigmaringen weitergeführt. Der Hauptindustriebezirk der württembergischen Trikotfabrikation war nun dem Verkehr ganz erschlossen, der Bezug der Rohstoffe, wie der Absatz der fertigen Produkte erleichtert[1]. In neuester Zeit hat ein Projekt greifbare Gestalt gewonnen, welches die Stadt Ebingen durch Anlegung einer Bahn mit Truchtelfingen, Thailfingen und Onstmettingen verbinden soll, alles Ortschaften, welche den größten Teil der Bewohner in der Trikotfabrikation beschäftigen. Sowohl die beteiligten Unternehmer als auch die interessierten Gemeindevertretungen und Amtskorporationen haben zur Durchführung des Planes zum Teil recht ansehnliche Beiträge bewilligt, so daß mit den Vorarbeiten zur Zeit schon begonnen werden kann.

Bevor nun weiter dargestellt wird, wie sich unter dem Einflusse dieser energischen Förderung die Trikotindustrie in den Beobachtungsbezirken bis auf die Gegenwart in Bezug auf Produktions- und Absatzrichtung entwickelt hat, wird es zunächst zweckmäßig sein, ihre moderne Technik, wie sie sich auf dem Boden des vollentwickelten fabrikmäßigen Großbetriebes ausgestaltet hat, zur Anschauung zu bringen.

Von grundlegender Bedeutung ist hierbei die Scheidung zwischen Wirkerei und Weberei.

Wirkerei[2] [3] ist jener Zweig der Textilindustrie, bei welchem ein einziger Faden oder ein System von parallellaufenden Fäden das Gewirke bilden, während in der Weberei die Fäden in der Form zweier sich rechtwinklig kreuzender Systeme verbunden werden. Bei der Kulierware werden die Fäden in der Querrichtung hin- und hergeführt, zu Schleifen ausgelenkt und dann von der folgenden Lage durchdrungen[4]; bei der Kettenwirkware

---

[1] Hier ist auch der Fachschule zu gedenken, welche mit Unterstützung des Staates und der Stadt Reutlingen dortselbst im Jahre 1855 gegründet, im Jahre 1865 durch eine Abteilung für mechanische Weberei, 1876 durch eine solche für Wirkerei erweitert wurde, mit dem Zwecke der Heranbildung tüchtiger Textiltechniker aller Branchen. Prospekt 1898.

[2] Willkomm, Handbuch der Wirkerei nebst Atlas. 1887. 2 Bde.

[3] Karmarsch & Fischer, Handbuch der mechanischen Technologie.

[4] Der Vorgang ist dabei folgender: Das Garn wird zuerst durch festliegende Nadeln und durch Stahlplatten (Platinen), welche die Form einer Wellenlinie haben, und die Verteilung des Fadens bezwecken, hindurchgeführt.

Sämtliche Garnwellen werden durch Hackennadeln (sog. Rundstuhlnadeln) gleichzeitig gefaßt, die jedoch vorher durch die alten Maschen hindurchgeführt sind. Dadurch wird das Garn durch die alten Maschen hindurchgezogen, so neue Maschen bildend.

verlaufen die Fäden in der Längsrichtung und werden mit den benachbarten Maschen verbunden[1].

Nach der Art der gelieferten Arbeit unterscheidet man die maschinelle Herstellung von Stoffstücken, aus denen die Gebrauchsgegenstände erst herausgeschnitten werden müssen und durch Zusammennähen der einzelnen Teile ihre Vollendung erfahren, von der Herstellung ganz oder fast ganz gebrauchsfertiger Bekleidungsgegenstände, welche auf Leibweitemaschinen derart gewirkt werden, daß nur ein Zusammennähen nötig ist, während die Nahtkanten feste, nicht geschnittene Ränder zeigen.

Stühle der ersteren Art liefern sog. „geschnittene" Ware, während man im zweiten Falle von „regulärer" Ware spricht.

In der ersten Zeit der Anwendung von Maschinen bediente man sich der flachen Stühle, auf welchen glatte Stoffe gearbeitet wurden. Da indes die Leistungsfähigkeit keine größere war als diejenige der breiten Handstühle, weil die einzelnen sich wiederholenden Vorgänge aufeinander zu warten hatten, so führte dieser Mangel zur Einführung von Rundmaschinen mit stetig fortlaufender Kreisbewegung.

Das Nadelsystem bildet hierbei einen Kreisring, der sich um seine Mittelachse dreht. Die Maschenbildung erfolgt nebeneinander und jede Umdrehung des Stuhles liefert den Systemen analoge Reihen, wodurch eine höhere Leistung erzielt wird als mit den flachen Stühlen.

Die moderne fabrikmäßige Produktion vollzieht sich in getrennten Räumen unter Anwendung der weitgehendsten Arbeitsteilung.

Die Rohstoffe — Baumwolle, Halbwolle, Wolle, Halbseide, Seide — werden entweder in Strängen geliefert und auf Spulmaschinen in der Fabrik erst gespult, oder es erfolgt — was die Regel ist — die Lieferung der Rohstoffe

---

Die alte Masche gleitet dabei über die Rundstuhlnadel, deren Hacken elastisch ist; während des Herabgleitens der Masche wird die Nadel durch die sog. Presse niedergehalten. Nachdem die alte Masche über die zusammengedrückte Nadel hinweggeglitten ist, schnellt der Hacken wieder in die Höhe und der Vorgang wiederholt sich von neuem.

[1] Bei der Kettenwirkware werden die parallelen Fäden in ähnlicher Weise wie beim Kulieren durch Bildung von Schleifen in den Kettenfäden und Verbindung derselben mit dem nebenliegenden Garn zu Maschen verbunden. Auch hier werden Hackennadeln, Platine und Presse thätig; jedoch haben die Platinen nur den Zweck, die Maschen auf der Nadel zu bewegen. Die Verschlingung der Fäden ist jedoch eine andere, kompliziertere, als bei der Kulierwirkware, weil noch Loch-, Ketten- und Maschinennadeln hinzutreten, durch deren Zusammenwirken der Vorgang sich komplizierter gestaltet und nicht nur glatte Kettenware, sondern auch verschiedene Muster zu erzeugen ermöglicht.

seitens der Spinnereien in der der Wirkerei sofort zugänglichen Form sog. Bobinen. Letztere sind kleine Papierhülsen, auf welche der Rohstoff mit Hilfe von Spulmaschinen aufgedreht wird. Nur wenn ein leichteres Ablaufen des Garnes bezweckt werden will, läßt man dasselbe von Bobinen erst auf große, etwa 12 Bobinen fassende, Holzspulen aufdrehen.

Von dem Garnlager kommen die Rohstoffe zunächst in den Raum, wo deren Bereitstellung zur Fabrikation durch Verwiegen des für jeden Stuhl erforderlichen Quantums Garn erfolgt, um nun in den Wirksaal zu gelangen. In diesem hängt nach der Größe des Etablissements eine verschiedene Anzahl von Rundstühlen — in den Beobachtungsbezirken 10—800 — entweder in einem Raum oder auf mehrere Stockwerke verteilt.

In den kleinen, zum Teil auch in den mittleren Betrieben werden die Stühle von der Hand getrieben, in größeren Betrieben wird motorische Kraft — Dampf, Gas, Petroleum oder Benzin — angewendet. Die Arbeit der Wirker und Wirkerinnen besteht nun darin, das Leerlaufen der Maschine durch Erneuerung der Bobinen zu verhindern, die Maschine zu schmieren, zu reinigen, eventuell neue Nadeln einzuschrauben, kleine, sofort mögliche, Reparaturen des Gewirkes vorzunehmen. Eine Verschiedenheit in der Verwendung männlichen und weiblichen Arbeitspersonals im geschlossenen Betriebe tritt uns darin entgegen, daß im Bezirke Balingen ausschließlich Wirker sowohl in Fabrik wie Hausindustrie thätig werden; in Stuttgart Stadt und Amt finden wir nur weibliche Wirker. Daß in Stuttgart Stadt und Land keine Wirker aushäusig thätig werden, mag zum Teil darin seinen Grund haben, daß bei Herstellung von Qualitätsware feinere Rundstühle nötig sind. Zu deren Anschaffung würden nun etwa zu beschäftigenden Wirkerinnen die Mittel fehlen, ebenso aber auch die physische Kraft, die Stühle in Bewegung zu setzen, da nur Handbetrieb in Frage kommen könnte. Bessere Stühle werden überhaupt nur in kleiner Auswahl für manuellen Betrieb gebaut.

Die Handgriffe bei der Bedienung der Rundstühle sind sehr einfach und in kurzer Zeit zu erlernen, so daß eine Lehrzeit nicht erforderlich ist. Diese einfache Bedienung der Maschine ermöglicht es, zugleich einer Mehrzahl derselben seine Aufmerksamkeit zu widmen. Wesentlich nur hierauf beruht der Vorsprung, welchen der Motorenbetrieb vor dem Handbetrieb hat, denn die Geschwindigkeit der Rotation bei Benützung motorischer Kraft kann im Interesse des Rohstoffes und des Gewirkes gegenüber der treibenden Hand keine wesentlich erhöhte sein. Die Anordnung der Stühle in den Wirkräumen pflegt derart getroffen zu sein, daß in der einen Abteilung nur Stühle auf Futterstoff laufen, in einer anderen nur Hemden bezw. Jacken gewirkt werden. Gelegentlich — besonders in Großbetrieben — wird eine

Scheidung in geringere und bessere Sorten sowohl in Futterstoffen wie Hemden, endlich eine solche in Sommer- und Winterware angetroffen.

Ein mechanischer Wirkstuhl verarbeitet täglich 6—9 kg, im Durchschnitt 7 1/2 kg feineres Garn, während der Bedarf eines Handstuhls, auf welchem nur gröbere Garne ablaufen, 12—15 kg täglich beträgt.

Die Träger, an welchen die Stühle hängen, sind entweder von Holz oder von Eisen; die Montage ist eine verhältnismäßig einfache und wenig zeitraubende. Der Zutritt des Lichtes erfolgt entweder von zwei Seiten oder in den neuen Fabriken von oben (Shedbau).

Gleichzeitig mit der wagrechten Rotation der Maschine wird das Gewirke infolge des eigenen Gewichtes und mit Hilfe einer angebrachten Abzugsscheibe, welche in den Stoff eingebunden wird und mit diesem langsam abwärts geht, nach unten abgezogen; die Regulierung der Bewegung erfolgt durch die sog. Führungsstange. Auf dem Boden angelangt, wächst der Stoff so lange an, bis man denselben abschneidet, was nach einer fertigen Gewichtsmenge von etwa 25 kg der Fall zu sein pflegt.

Es werden auch automatische Stoffabzugmaschinen angebracht, denen sich noch ein Apparat, welcher die Stoffe rollt, anschließen kann.

Die Feinheit der Maschine wird ausgedrückt durch die Zahl der Nadeln, welche auf einen französischen Zoll[1] im Durchmesser entfällt, dementsprechend ist auch die Leistung der Maschinen eine verschieden große. Sie steigt bis zu 32 Millionen Maschen pro Stunde und bis zu einer Stoffbreite von ca. 7 1/2 m; das ist Stoff für etwa 7 Dutzend Trikothemden[2].

Wir verlassen den Wirksaal und betreten den Raum, in welchem das Repassieren vorgenommen wird. Bei der Herstellung des Gewirkes kommen Fehler vor, welche von dem Wirker bezw. der Wirkerin nicht korrigiert werden können. Diese bestehen gewöhnlich in offenen Maschen, die nun mit einer Rundstuhlnadel aufgenommen und zusammengenäht werden, um ein Aufgehen der ganzen Naht zu vermeiden.

Der Unterschied zwischen der Verbesserung am Rundstuhl und beim Repassieren besteht in der Sichtbarkeit der letzteren.

Wenn der Stoff die Wirkmaschine verlassen hat, so haften demselben noch alle im Rohstoff enthaltenen Unreinlichkeiten an. Diese zu entfernen, passiert die Ware den Walk- und Waschraum, in welchem Waschmaschinen aufgestellt sind, die im wesentlichen aus einem von Eisenwandungen um-

---

[1] Dem französischen Ursprung des Rundstuhls entsprechend. Die Rundstuhlnadel ist eine sog. Hackennadel, deren umgebogener Teil elastisch ist und zusammengedrückt werden kann.

[2] Ein solcher Riesenrundstuhl wird aber in dem Beobachtungsgebiet nicht thätig.

schlossenen starken Holzbottich bestehen, in welchem die Wäschestücke von Hand oder von motorischer Kraft gewalkt werden. Dem Wasser wird für Reinigung von Baumwollwaren Salmiak in großen Mengen zugesetzt, während die Wollwaren feinster weißer Art der Schwefelung unterzogen werden. Das Wasser wird nun so oft erneuert, bis die Reinigung beendigt erscheint. Das den Stoffen noch anhaftende Wasser wird in dem nächsten, oft auch im gleichen Raum, durch Centrifugen mit Hand- oder Dampfbetrieb infolge der rotierenden Bewegung und der erhitzten Wandungen fast vollständig verzehrt. Die Trocknung der Stücke erfolgt in dem Trockenraum bei hohen Hitzegraden.

Nachdem die Ware von den Trockengestellen abgenommen ist, wird dieselbe gerauht, um ihr ein gefälligeres oder, wie der technische Ausdruck lautet, „griffiges" Aussehen zu geben. Hierbei wird infolge der kratzenden Thätigkeit einer Stahlbürste, welche unverschlossen und dem Auge sichtbar arbeitet, ein starker Staub entwickelt, welcher eine Schädigung der beschäftigten Personen nicht ausschließt. Diesen Mißstand suchen Elevatoren zu beseitigen, welche die Abfälle durch Zufuhr von Luft nach oben führen, um sie dort zu sammeln[1]. Der Stoff hat nun noch eine Roll- und Spannmaschine zu passieren, an welcher die Rolle stark erhitzt ist; er erhält die gewünschte Breite durch einen verstellbaren Breithalter, durch das Passieren der heißen Eisenrolle ein glattes, glänzendes Aussehen. Die weitere Bearbeitung erfolgt im Zuschneideraum: Hier werden die Formen aus dem Stoffe mit Hilfe von Schablonen verschiedenster Dimension herausgeschnitten, was teils von Hand, teils mit Hilfe eines von motorischer Kraft betriebenen Rotationsmessers mit Führung geschieht; im letzteren Falle wird eine Mehrheit von Stofflagen[2] gleichzeitig durchschnitten. Von der Anwendung der letzteren Methode scheint man aber nach den Beobachtungen in neuerer Zeit wieder abzukommen, weil die Lagen durch die gewaltsame Bearbeitung verschoben werden, wodurch eine genaue Arbeit beeinträchtigt wird. Nun hat der Stoff alle diejenigen Eigenschaften, welche ihn zur weiteren Bearbeitung befähigen. Die Stoffstücke werden nun noch zwischen starke Pappdeckel und erhitzte Eisenplatten gelegt und hydraulisch gepreßt.

Die herausgeschnittenen Teile werden in den Nähsaal gebracht, sofern der letztere nicht mit dem Zuschneideraum identisch ist, um dort eine vielseitige Bearbeitung zu erfahren. Außer der Nähmaschine wird hier eine Anzahl

[1] Diese Abfälle, sowie diejenigen aus den Bobinen (Papierhülsen), sowie die Stoffabfälle in der Näherei werden wieder veräußert und in den größeren Etablissements der Erlös in irgend einer Weise im Interesse der Arbeiter verwendet.

[2] nach Beobachtung 6—9.

von Specialmaschinen angewendet. Es sind das die zum Abschneiden und gleichzeitigen Umschlingen der überstehenden Ränder verwendeten Apparate, Maschinen zur Fertigung der Knopflöcher und zum Annähen der Knöpfe, endlich Kettelmaschinen, in flach und rund gebaut. Die letzteren dienen zur Verbindung von Ärmel- oder Fußstücken mit dem zugeschnittenen Stoff in einer Weise, welche das Ganze wie aus einem Guß erscheinen läßt.

Die Specialmaschinen sind zum Teil amerikanischen Ursprungs, teils werden sie in Sachsen (Chemnitz) und im Lande selbst hergestellt. Die bewegende Kraft auch der Specialmaschinen, einschließlich der Nähmaschine, ist entweder Dampf, Gas, Petroleum, Benzin oder in kleineren Betrieben die Hand bezw. die Füße. Es erübrigt noch, die sog. Rändermaschine zu erwähnen, welche elastische Ränder, d. h. Arm- oder Fußendstücke, in mehreren Systemen zugleich fertigt. Da dieselbe indes die kostspieligste aller Maschinen der Trikotbranche ist — sie kostet einige Tausend Mark je nach Größe —, so bedient man sich nicht nur in kleineren, sondern ebenso in großen Betrieben derselben häufig nicht, man surrogiert derselben vielmehr eine Anzahl mehrsystemiger Strickmaschinen, die zwar auch keine Ersparnis bedeuten, aber in der Zeit, wo keine Ränder zu fertigen sind, zur Herstellung gestrickter Waren aller Art benützt werden können.

Nach der Vornahme der Näharbeiten werden die fertigen Waren von Fettflecken, die bei der Bearbeitung entstanden, gereinigt und hierauf abermals zwischen Pappdeckeln und erhitzten Eisenplatten gepreßt.

Die gewöhnliche Ware wird sodann zwischen Pappdeckel geschnürt, die feinere in Cartons verpackt, welche zum Teil in eigener Buchbinderei hergestellt werden. Die Artikel werden nun, soweit sie nicht sofort zum Versand gelangen, in den Lagerraum verbracht, wo zur Zeit der vollen Campagne enorme Mengen Waren aller Art aufgespeichert sind. Die durchschnittliche Tagesleistung einer gewöhnliche Rundmaschine beträgt bei zehnstündiger Arbeitszeit 18, diejenige eines feineren Rundstuhls etwa 15 Hemden oder Jacken. In den größeren Betrieben des Beobachtungsgebietes werden täglich 400—600 Dutzend Ware erzeugt, welche zur Hälfte ihre Bearbeitung im geschlossenen Betrieb erfahren.

Die Preise der gewöhnlichen Rundstühle bewegen sich zwischen 260 bis 650 Mk., 300—400 Mk. bilden die Regel. Für Maschinen neueren Systems werden je nach Feinheit 450—1000 Mk. bezw. 1000—4000 Mk. bezahlt.

Die Hilfsmaschinen zum Waschen kosten 250—700 Mk., zum Trocknen 300—900 Mk., zum Rollen der Stoffstücke ca. 400 Mk.; eine Kettenstichnähmaschine 52 Mk., eine Steppstichnähmaschine 84 Mk., eine Knopflochnähmaschine 250 Mk., eine Knopfannähmaschine 380 Mk., eine Kettelmaschine

150 Mk., die Rauhmaschine 780—800 Mk., die amerikanische Säum- und gleichzeitige Umschling- und Ränderabschneidemaschine 520 Mk.

Die weiteren Räume sind die üblichen. Vorratsräume für Rohstoffe und fertige Ware, Verpackungs- und Versandräume, Aufenthaltsräume für Einnahme der Mahlzeiten der Arbeiter und ein Raum für die Abgabe der in Hausindustrie gefertigten Arbeiten bezw. Ausgabe der Halbfabrikate und Rohstoffe, endlich die Maschinenräume.

Diese vollkommenste Konzentration des Produktionsprozesses, bei welchem die Ware als Garn in den geschlossenen Betrieb eingeht, um ihn als genußreifes Gebrauchsgut zu verlassen, kann in mehrfacher Richtung durchbrochen werden.

Einerseits findet sich, namentlich bei der Produktion eines so billigen Massenartikels wie Arbeiterhemden, eine Produktionsteilung dahin, daß Betriebe den Baumwollstoff beziehen und nur die Konfektionierung in ihren Nähsälen vornehmen lassen, während andere sich mit der Herstellung des betreffenden Halbfabrikates unter Verzicht auf die eigene Konfektionierung begnügen. Darin kann natürlich eine Quelle ökonomischer Abhängigkeitsverhältnisse der nicht selbst konfektionierenden Fabriken liegen. Unter dem Drucke ungünstiger Konjunkturen sehen sich namentlich kleinere Fabriken oft genötigt, den Absatz an die stärkeren Großbetriebe an die Stelle eigenen Verkehrs mit dem Markte treten zu lassen — eine Art Verlagsystem auf dem Niveau der Fabrik.

Andererseits kann die Geschlossenheit des Produktionsprozesses durchbrochen werden, indem

1. das Wirken oder
2. das Nähen oder
3. beide

als Heimarbeit aushäusig werden. Mit den Bedingungen und Formen dieses Verhältnisses werden wir uns in der folgenden Darstellung fortan speciell zu beschäftigen haben. Vorher soll aber noch ein Blick auf die ziffermäßige Entwicklung und die ökonomischen Existenzbedingungen der Industrie im allgemeinen geworfen werden.

Schon im Jahre 1853/54[1] bestanden in Stuttgart zwei Fabriken für Trikotfabrikation, vier weitere folgten bis zu Beginn der 60er Jahre ebenda, außerdem bestanden solche in Ebingen und im Jahre 1873 wurde die Fabrik

---

[1] Königreich Württemberg 1884.

von C. F. Behr in Balingen gegründet, welche sich zunächst mit der Flanellhemdenfabrikation befaßte, später aber sich mehr auf Trikotwaren verlegte. Weiter kamen in Betracht die Plätze: Buchau, Calw, Degerloch, Eningen, Giengen a. Br., Göppingen, Lorch, Metzingen, Oberndorf, Reutlingen, Sindelfingen, Tuttlingen, Ulm, Urach.

Im Jahre 1861 zählte man in der Strumpfwarenfabrikation 17 Fabrikanlagen mit 464 Stühlen, auf welchen 670 männliche, 335 weibliche Arbeiter beschäftigt wurden; handwerksmäßige Betriebe waren es 570 Meister auf 802 Stühlen mit 250 Gehilfen; zusammen 1825 beschäftigte Personen auf 1266 Stühlen.

Die Gesamtzahl der im Lande in der Strumpfwarenfabrikation beschäftigten Personen wurde auf 15000 geschätzt[1], war aber beständigen Schwankungen unterworfen, da einerseits gute Ernten auf das Arbeitsangebot, andererseits milde Winter auf die Nachfrage nach Ware und nach Arbeitskräften bedeutend influierten. Die Arbeit war größtenteils Füllarbeit im Winter und dauerte gewöhnlich von November bis April.

Bei der Zählung im Jahre 1875 wurden 1208 Haupt- und Nebenbetriebe mit 2075 beschäftigten Personen ermittelt (1140 männliche), welche auf 992 Strumpfstühlen, 45 Nähmaschinen beschäftigt wurden. Hierunter waren 26 Großbetriebe mit 581 beschäftigten Personen, 113 Strumpfstühlen für reguläre, 8 für geschnittene Ware, 55 Kettenstühlen, 81 französischen Rundstühlen.

Die Gewinnung brauchbarer Zahlen über die Entwicklung und Bedeutung der Textilindustrie, besonders der Trikotfabrikation in Württemberg, ermöglicht erst die Verwertung des aus der Gewerbe- und Berufszählung vom 5. Juni 1882 bezw. 14. Juni 1895 gewonnenen Materials. Es betrug die Zahl der ermittelten Betriebe bezw. der beschäftigten Personen der Textilindustrie:

im Kreise	a. im Jahre 1882		b. im Jahre 1895	
	Betriebe %	Personen %	Betriebe %	Personen %
1. Neckar	20,11	21,87	21,87	24,40
2. Schwarzwald . . .	36,65	35,58	34,58	37,31
3. Jagst.	16,84	13,84	15,96	9,72
4. Donau	26,40	28,71	27,59	28,57
Württemberg . . .	100,—	100,—	100,—	100,—

[1] Mährlen, Die Darstellung und Verarbeitung der Gespinnste im Königreich Württemberg 1861.

Die allgemeine Entwicklung zum Großbetrieb drückt sich in diesen Ziffern deutlich aus. Die Zahl der Betriebe hat um 50 % abgenommen, was mehr auf die Verminderung der Haupt- als der Nebenbetriebe zurückzuführen ist. Gleichzeitig nahm die Zahl der Personen um 6322 = 19 % zu.

Die nächste Tabelle veranschaulicht die Bedeutung der Strumpfwarenfabrikation innerhalb der Textilindustrie.

Es wurden gezählt:

im Kreise	a. im Jahre 1882		b. im Jahre 1895	
	Betriebe %	Personen %	Betriebe %	Personen %
1. Neckar	16,38	26,12	27,36	37,96
2. Schwarzwald	56,11	52,25	51,17	49,00
3. Jagst	10,62	6,82	6,52	2,39
4. Donau	16,89	14,81	14,95	10,65
Württemberg	100,—	100,—	100,—	100,—

Sowohl im Schwarzwald- wie im Neckarkreis hat eine starke Vermehrung der beschäftigten Personen stattgefunden, doch ist die dominierende Stellung, welche der erstere Kreis noch im Jahre 1882 einnahm, von dem mächtig anstrebenden Neckarkreis stark beeinträchtigt worden.

Die Zahl der in ganz Württemberg thätigen Arbeiter in der Trikotfabrikation beträgt nach einer mir zugekommenen Schätzung von sachverständigster Seite 6600 Personen beiderlei Geschlechtes, wovon etwa 1500 auf die Strickerei entfallen. Nicht weit davon entfernen sich die Zahlen der Berufs- und Gewerbezählung vom 14. Juni 1895, denn hiernach[1] betrug die Zahl der in der Strickerei und Wirkerei beschäftigten

Selbständigen	Beamten	helf. Familienangehörigen	Arbeiter	Summa
1965	469	30	6481	8945
weiblich: 1491	64	26	4806	6387

Nach der gleichen Quelle beträgt die Zahl der in der Textilindustrie überhaupt beschäftigten Arbeiter 30 650 (17 895 weibliche). Während also das weibliche Element in der textilen Thätigkeit eine hervorragende Stellung mit 58,39 % einnimmt, steigt diese Ziffer bei der Strumpfwarenfabrikation noch um ein Erhebliches, sie beträgt nämlich 71,4 % aller beschäftigten Personen, 74,15 % der verwendeten Arbeiter.

Den Entwicklungsgang der Absatzverhältnisse der württembergischen

[1] Württ. Jahrbuch f. Statistik und Landeskunde 1897, III.

Trikotindustrie kann man in drei verschiedene Perioden verteilen, welche mit den technischen Entwicklungsperioden, wie wir sie oben kennen lernten, in der Hauptsache zusammenfallen, indem die Wandlung der Technik durch die Aussicht auf die mögliche Expansion des Absatzgebietes hervorgerufen wurde und diese letztere ihrerseits ermöglichte.

Der ursprünglich rein handwerksmäßige Betrieb ruhte, wie überall, so auch hier, auf einem Absatz, der sich nicht weit über den Umkreis derjenigen Orte hinaus erstreckte, in welchen gestrickt, oder — nach dem ersten Eindringen des Verlagsystems — von Detaillisten die Strickwaren gesammelt wurden. Die Beschränktheit des Verkehrs war außer dem Mangel kaufkräftiger auswärtiger Nachfrage die Folge der Zunftverfassung. Nachdem im Jahre 1750 die Strumpfwirkerordnung dem Verlagsystem einen festen Boden gegeben hatte, boten zunächst die Märkte und Messen — seit 1780 Frankfurt a. M., später Leipzig, München, Augsburg, Ulm — Gelegenheit zum Fernabsatz. Auf ihnen setzten die Verleger ihre Waren nach Oberschwaben, dem Schwarzwald, nach Bayern, in die Pfalz, und vom Jahre 1810 an nach der Schweiz ab. Schon im Jahre 1790 hatte aber auch der ständige Export durch Warenversand begonnen und zwar zunächst nach Holland, wohin große Quantitäten Strümpfe bis zu der im Jahre 1840 eintretenden Reduktion des Absatzes ausgingen. Das Jahr 1810 bezeichnete, wie wir sahen, eine Umwälzung auf dem Gebiete der Strumpfwarenfabrikation durch starke Verwendung der Baumwolle als Rohstoff statt der Wolle.

Gleichzeitig trat Amerika in den Kreis der Abnehmer und blieb bis etwa 1857 getreu. Wie sich im übrigen zunächst die Absatzverhältnisse der Industrie entwickelten, zeigen die Ausführungen bei Moriz Mohl: Über die württembergische Gewerbsindustrie (Stuttgart, Tübingen 1828). Darnach war das Hauptabsatzgebiet der württembergischen Strumpfwirkerei, besonders in wollenen Waren, die Schweiz, Tirol, Salzburg, Baden, die Rheingegend, die Niederlande, Rußland und Amerika. Der Verschleiß nach dem letzteren Gebiet wurde durch die kontinentale Seesperre unterbunden, die Zollgesetze der Jahre 1817 und 1819 sperrten das österreichische Gebiet, das Gleiche erfolgte durch die im Jahre 1823 eingetretene Zollerhöhung für die sardinischen Staaten, Bayern verschloß sein Gebiet für den Absatz durch das Zollgesetz des Jahres 1819, obgleich die bayrischen Strumpffabriken in Schwabach, Fürth und Erlangen in Württemberg stets guten Absatz fanden. Die Gesetze des Jahres 1821 für Preußen, des Jahres 1822 für die Niederlande machten den Absatz dorthin unmöglich.

Während man in manchen Gebieten an der Verfertigung wollener Artikel festhielt, wodurch sich die Verhältnisse immer mehr verschlechterten,

ermöglichte die Verwendung der Baumwolle sowohl eine größere Mannigfaltigkeit der Artikel, als auch einen höheren Gewinn.

Die Löhne waren aber durchgehends gesunken, auch speciell in Ebingen (O.-A. Balingen), woselbst die Strumpfwirkerei den einzigen Erwerb außer dem Ertrage einer Weidekuh und eines kleinen Allmandstückchens bildete. Dieser niedere Stand des Lohnes trieb viele Strumpfwirker, welche bisher als Façonarbeiter für die Verleger um Lohn arbeiteten, den Handelsgewinn selbst zu erzielen, mit Quantitäten von 40 Pfund Waren auf die inländischen Märkte, zum Teil auch zu ausländischen Abnehmern. Da die kleinen Unternehmer aber für die Rohstoffe und den eigenen Unterhalt Geld unter allen Umständen bedurften, so verkauften sie um jeden Preis und drückten damit auf diesen wie auf den Arbeitslohn. Nach dem eben Gesagten war also nur noch der badische, rheinbayrische und inländische Markt offen, während der Absatz nach der Schweiz sowohl durch die allgemeine Verbreitung des Strickens im Lande, als auch die Erstarkung der Industrie im allgemeinen abgenommen hatte. Die württembergische Strumpfwarenfabrikation geriet durch das Verschließen bisher offener Marktgebiete in eine recht bedrängte Lage, die sich durch das Ringen der handwerksmäßigen Betriebsform mit dem immer mehr eindringenden Fabriksystem noch verschlimmerte. Als vollends im Jahre 1845 die erstmals im Lande aufgetretene Kartoffelkrankheit einen großen Abnehmerkreis in seiner Kaufkraft erheblich schwächte, infolge der Bewegungsjahre 1848/49 Gewerbe und Handel stockten, auch die 1850er Jahre mehrere schlechte Ernten brachten, war das Strumpfwirkergewerbe dem vollständigen Siechtum verfallen; der Maschinenbetrieb in geschlossenen, großen Räumen war im siegreichen Vorgehen begriffen. Schon wenige Jahre nachher zeigte erstmals auf der New-Yorker Weltausstellung 1853/54 die in neue Bahnen eingelenkte Strumpfwarenfabrikation, daß die Anregungen der Londoner Ausstellung (1851) auf fruchtbaren Boden gefallen waren.

Die weiteren Ausstellungen 1855 und 1867 zu Paris, 1873 in Wien, 1876 in Philadelphia eröffneten neue Absatzwege nach verschiedenen Ländern, nachdem die Form des Betriebes gleichzeitig mit jener der Produkte gewechselt hatte[1].

---

[1] Hierzu schreibt im Jahre 1879 der Gewerbe- und Handelsverein Ebingen: Die Fabrikation gewobener Strümpfe muß als in stetigem Rückgange befindlich bezeichnet werden. Dieser Rückgang ist insoferne zu beklagen, als noch eine große Anzahl namentlich älterer Arbeiter dieser Branche vorhanden und dadurch außer Nahrung gesetzt, bezw. gezwungen ist, sich anderen Berufsarten zuzuwenden, wozu die dermalige Geschäftslage wenig ermutigt. Der Verlust für diese Leute ist um so empfindlicher, als mit dem Verdienst auch noch ein für dieselben nicht un-

Das Absatzgebiet der Württemberger Trikotagen hat sich in dem Umfange erweitert, als die Gebundenheit des Gewerbes beseitigt wurde. Dies wurde im Jahre 1862 mit Erlaß einer freiheitlichen Gewerbeordnung erreicht, nachdem vorbereitende Gesetze des Jahres 1828 und 1834 die Überleitung in den neuen Zustand vermittelt hatten. Nicht minder beförderte die weitere Erschließung des Marktes der im Jahre 1828 mit Bayern und Hohenzollern, im Jahre 1829 mit Preußen und Hessen abgeschlossene Handelsvertrag, ganz besonders aber der im Jahre 1834 ins Leben getretene deutsche Zollverein, sowie die günstige, mächtige Entwicklung der modernen Verkehrsverhältnisse.

Mancherlei kriegerische Ereignisse schlossen das eine und das andere Marktgebiet auf kürzere oder längere Zeit, bis die Erstehung des Deutschen Reiches die Ruhe und Sicherheit gewährte, welche zum Gedeihen allen gewerblichen Lebens erforderlich sind. Unter dem Schutze des auswärtigen Handels durch unsere Reichsregierung gedieh besonders auch die württembergische Trikotindustrie.

Sie zählt heute die ganze Welt zu ihrem Markt[1], vorzugsweise aber außer den Nachbarländern Österreich, Frankreich, Rußland, der Schweiz, Belgien, Holland, Italien, Spanien, Rumänien, Türkei, England, die überseeischen Vereinigten Staaten von Amerika, Afrika, Australien, Asien, Kapland, Kanada, Brasilien, Argentinien, Ägypten, Japan, China, Peru, Chile, Transvaal, Uruguay.

Wie die Absatzverhältnisse im Laufe der Jahre Schwankungen unterworfen waren, so war auch die Richtung der Produktion in den verschiedenen Stufen der Entwicklung bis zur modernsten Fabrikation von Trikotwaren eine öfters wechselnde.

In den ersten zwei Epochen wurden in Strickerei bezw. Wirkerei Strümpfe, Socken, Jacken, Unterleibchen, Binden, Mützen, Tabaks- und Geldbeutel, Kniebänder, Kopfnetze, Häubchen, Kinder- und andere Schuhe, Kittelchen, Lätzchen, Puppengegenstände, Unterärmel, Hals- und Pulswärmer u. s. w. hergestellt. Diese kleineren Artikel sind heute Specialität einzelner Unternehmungen oder Gegenden, wie z. B. die Herstellung von gestrickten Kitteln im Oberamtsbezirk Reutlingen, geworden.

---

bedeutender Kapitalwert verloren geht in dem nun stillestehenden Wirkerstuhl, dessen Anschaffung seinerzeit jedem Einzelnen nur durch jahrelangen Fleiß und Sparsamkeit möglich war. So sehen wir ein altehrwürdiges Gewerbe allmählich auf den Aussterbeetat gesetzt, nachdem es im Kampfe mit der modernen Rund- und Strickmaschine mit Ehren unterlegen.

[1] Jahresberichte der württembergischen Handelskammer 1856/97.

Die heutige Produktion der Trikotindustrie erstreckt sich auf die Herstellung hauptsächlich von Hemden, Unterhosen und Jacken in Baumwolle, Wolle, Vigogne, Halbseide und Seide. Daneben, und in geringerem Umfange, werden Strümpfe, Frauenunterröcke, Damentaillen, Handschuhe, Kinderkleider, Mäntel, Matrosenjacken, Sportanzüge jeder Art mit der Maßgabe angefertigt, daß der größere Teil hiervon in den mechanischen Strickereien gearbeitet wird.

Die Mode war auch hier nicht ausgeschlossen. So brachte das Jahr 1879 sog. Merinojacken in Aufnahme, für welche besonders nach England große Nachfrage vorhanden war, während im Jahre 1884 sog. Jerseytaillen beliebt wurden, für welche noch heute in manchen Berufskreisen Vorliebe herrscht.

Als in den Jahren 1873 und 1874 in der Periode des allgemeinen Aufschwungs der Erwerbsverhältnisse die Nachfrage in der Trikotbranche nicht befriedigt werden konnte, war dies für manche ein Fingerzeig, sich nun der Trikotfabrikation zuzuwenden. Zum Schaden der ganzen Industrie geschah dies aber in einer Ausdehnung, daß schon zu Beginn der 1880er Jahre beunruhigende Gerüchte von einer bevorstehenden Krisis laut wurden. Der Zustand schleppte sich bis etwa 1890 weiter und die Gerüchte wurden zur Thatsache infolge der ungünstigen Beeinflussung sowohl der Rohstoff- als der Fabrikatpreise durch die Prohibitivpolitik von Nordamerika, Rußland, Argentinien, Chile und Spanien.

Die in Aussicht genommene Ausdehnung des Exportes nach England wurde illusorisch gemacht durch die rigorose Handhabung des englischen Markenschutzgesetzes, welches sich nicht mit Zurückweisung der beanstandeten Ware an der Grenze begnügte, dieselbe vielmehr der Konfiskation unterwarf. Es war die Kalamität des Preissturzes soweit geraten, daß die im übrigen einem gemeinsamen Vorgehen durchaus nicht geneigten Unternehmer der Trikotindustrie ein Kartell schlossen, dessen Inhalt eine gleichmäßige Erhöhung der Preise der sog. Pfundware um 10 % bildete, um die Fabrikation dieser billigen Artikel zu einer wenigstens nicht verlustbringenden zu gestalten. Viele Maschinen standen damals still und manche Trikotwirker fanden es lohnender, statt bei einem Fabrikanten zu arbeiten, selbst einen oder mehrere Rundstühle anzuschaffen und für ihren Brotgeber in der eigenen Wohnung thätig zu sein. Die Herstellung der so aushäusig gewordenen Arbeit betraf sog. Pfundware, weil diese weder kostbare Maschinen und sonstige Einrichtungen voraussetzte, noch ein teures Rohmaterial oder besondere Sachkenntnis erforderte.

In den weiteren Jahren nahm der Absatz infolge der Zollerhöhungen

von Frankreich und Rumänien ab, zum Teile deshalb, weil die mit Österreich und der Schweiz abgeschlossenen Handelsverträge nicht die erhofften Vorteile brachten. Einzelne Fabriken sahen sich zur Liquidation genötigt, andere konnten sich nur durch Übergang zur Herstellung von Specialitäten, nach denen gerade lebhafte Nachfrage herrschte, retten. Bei den einzelnen Vergrößerungen von Unternehmungen, die gleichwohl vorkamen, stellte sich ein auffallender Mangel an geschulten Arbeitskräften heraus, besonders an solchen weiblichen Geschlechts zur Bedienung der Nähmaschine.

Günstigere Zustände sollte erst das Jahr 1893 bringen. Wenn auch da noch der Export teilweise, z. B. nach der Union, Australien und Südamerika, unterbunden war, so bahnte sich doch ein großer Aufschwung Weg, besonders infolge des lebhaften Absatzes nach Rumänien, wohin große Quantitäten Waren — allerdings wegen des hohen Zollsatzes auf fertige Waren nur rohgenähte — ausgeführt wurden.

Im Centrum der württembergischen Trikotfabrikation, den im Oberamtsbezirk Balingen gelegenen Gemeinden Ebingen, Thailfingen und der Oberamtsstadt selbst, wurde der Wert der damaligen Gesamtproduktion auf 5—6 Millionen Mk. geschätzt; auf 1200 Rundstühlen fanden 4000 Arbeitskräfte Beschäftigung. Nach der vom Berichterstatter im August v. J. vorgenommenen Specialerhebung für das obengenannte Gebiet, zu welchem noch weitere Gemeinden traten, wurden 2149 Rundstühle mit 4171 beschäftigten Personen beiderlei Geschlechts in Fabrik- und Hausindustrie festgestellt Es wurde hierbei in vielen Fällen, beim geschlossenen wie dem hausindustriellen Betrieb, die Bemerkung gehört, daß sowohl infolge der ungünstigen Geschäftslage der Trikotindustrie, als auch besonders wegen der qualitativ und quantitativ sehr reichen diesjährigen Ernte die Kollision der Arbeitskräfte zwischen Landwirtschaft und Gewerbe sich sehr zu ungunsten des letzteren gestaltet habe.

Kehren wir zu dem Jahre 1893 zurück, so war die Tendenz der Geschäftslage die, das unrentable Pfundwarengeschäft durch Herstellung feinerer Ware zu einem mehr rentablen zu gestalten. Das erforderte allerdings wegen der hierdurch bedingten Aufstellung neuerer besserer Maschinen in einzelnen Betrieben eine teilweise Neuorganisation. Die mächtige Konkurrenz des In- und Auslandes machte den Absatz zu einem trägen, auch die Wirkungen des Goldagios und der Silberentwertung waren recht fühlbar. Diese ungünstige Lage des Absatzes machte im folgenden Jahre einer sich allerdings im wesentlichen nur im Export bemerkbar machenden Besserung Platz, da der Abschluß des rumänischen Handelsvertrags neue Verbindungen dorthin ermöglichte, auch ein Absatz mit den Hauptplätzen Rußlands, Peters-

burg und Moskau, mit allerdings anfangs bescheidenen Resultaten realisiert werden konnte. Der italienische Markt nahm etwas mehr Ware auf, aber die einheimische Industrie war dort, soweit die geringeren Qualitäten in Betracht kamen, der deutschen Konkurrenz gewachsen, in besserer Ware herrschte aber keine bedeutende Nachfrage. Auch die Konkurrenz in der Schweiz in Verbindung mit der allzu peniblen Zollbehandlung dortselbst hinderten eine weitere Absatzentwicklung. In der Union wurden mit Erlaß der Wilson-Bill gegenüber der Mac Kinley-Bill bedeutend ermäßigte Zollsätze eingeführt. Dies führte aber nur dahin, daß nun auch kleinere Fabrikanten den Export versuchten und das Angebot über jeden Bedarf hinaufgetrieben wurde, so daß im ganzen die günstigen Wirkungen nicht eintraten, welche man erhofft hatte.

Die Verkaufpreise folgten dem billigen Rohmaterial und der starken Überproduktion, so daß der Nutzen ein nur bescheidener war. Der Absatz im Inland litt unter dem Geldmangel der Landwirtschaft, welcher die Wirkung der niederen Getreidepreise war. Es fand in einzelnen Betrieben nicht nur eine Reduktion der Arbeiterzahl statt, sondern es standen speciell im Balinger Bezirke viele Maschinen stille.

Mehr Lichtseiten zeigten sich im Jahre 1895 infolge der von Nordamerika ausgehenden lebhaften Nachfrage. Auch England, Südamerika und der Orient erteilten namhafte Aufträge, was zu einer allgemeinen Belebung des Absatzgeschäftes beitrug, welche noch erhöht wurde durch die Preissteigerung der Rohstoffe, besonders der Wolle. Man suchte angesichts dieser Erscheinung seinen Bedarf zu den noch niederer stehenden Preisen zu decken, welcher um so stärker war, als infolge der bisherigen Preisrückgänge die Lager ziemlich leer waren.

Leider konnte aber der Preis für fertige Ware eine dem Preisstande der Rohstoffe analoge Erhöhung nicht erfahren, da manche Unternehmungen zu den alten Preisen weiter verkauften und schließlich eine Preisdrückerei entstand, unter welcher die Qualität notleiden mußte. Im allgemeinen war trotzdem die Lage eine bessere, als im Vorjahre.

Das Jahr 1896 verschloß die Absatzwege nach vielen bisherigen Importländern, in welchen die Industrie in stetem Wachstum begriffen war; nur nach der Schweiz, Holland, Belgien, England, Afrika, Amerika, Australien und nach der Türkei war ein befriedigender Absatz zu erzielen, während Indien durch die daselbst herrschende Hungersnot und Pest weniger in Betracht kam. Der russische Markt zeigte immer weniger Begehr, je mehr die Herstellung eines guten Fabrikats zu billigen Preisen dortselbst den Import entbehrlich machte. Die Situation des Jahres 1896 ist durch

guten Absatz bei schlechten Preisen am prägnantesten bezeichnet. In letzterer Hinsicht machte sich besonders die Konkurrenz von Norddeutschland geltend, wo man zum Teil Gelegenheit nahm, in Zuchthäusern billig arbeiten zu lassen.

Das letzte Jahr, von welchem Mitteilungen vorliegen, das Jahr 1897, bezeichnet trotz reichlicher Beschäftigung und teilweiser Vergrößerung einzelner Fabriken den Absatz als noch schwieriger als im Vorjahre. Es machte sich beim Publikum immer mehr der Zug nach billiger Ware geltend. Diesem Verlangen nachzugeben erlaubte zwar der Preisrückgang des Rohstoffes, derselbe stand jedoch in keinem Verhältnis zu den gedrückten Fabrikatpreisen. Die großen Schleuderbazare, welche mit niedrigen Preisen Reklame machen, entfachten eine Preisdrückerei, welche die Fabrikanten mitzugehen zwang, wenn anders sie nicht ihre Kundschaft verlieren wollten. Der Absatz nach der Schweiz gestaltete sich aus den oben angeführten Gründen noch flauer, auch nach der Union war nur bis zum Inkrafttreten der Dingley-Bill mit ihren enorm hohen Zollsätzen auf Strumpfwaren noch ein Absatz möglich; es wird aber Amerika auch trotz der neuen Bill ein nicht zu unterschätzendes Absatzgebiet bleiben, wie auch das handelspolitische Verhältnis mit England für die einheimische Produktion von geradezu ausschlaggebender Bedeutung ist.

Wenn auch hierfür ein Beweis speciell für Württemberg mangels einer speciellen Aus- und Einfuhrstatistik nicht angetreten werden kann, so bieten doch die Zahlen der Reichsstatistik einen Anhalt[1].

Darnach betrug im Jahre 1896 die Einfuhrmenge baumwollener Strumpfwaren 46 t, sie verschwindet gegenüber der Ausfuhrmenge von 9747 t mit einem Gesamtwert von 58,5 Mill. Mk. Das Zurückgehen der Preise erhellt aus einem Vergleich mit früheren Jahren. Im Jahre 1889 gingen 7523 t mit einem Werte von 58,3 Mill. Mk. aus, 1890 war die Menge größer, sie betrug 8267 t, der Wert war nur 57,9 Mill. Mk. Ein weiteres Zurückweichen der Preise zeigte das Jahr 1893, in welchem 8800 t ausgeführt wurden mit einem Werte von 48,4 Mill. Mk., sowie das Jahr 1894, in welchem 9144 t einen Wert von 47,5 Mill. Mk. darstellten. Die höchste Ausfuhrziffer in dem zum Vergleiche herangezogenen Zeitraum zeigt das Jahr 1895, es wurden damals 11318 t mit einem Werte von 67,9 Mill. Mk. ausgeführt.

Der Umfang der Ausfuhr wollener Strumpfwaren ist kein so bedeutender; er betrug im Jahre 1896 3391 t mit einem Werte von 27,5 Mill. Mk. Auch hier läßt sich eine Reduktion der Preise verfolgen, denn einer Ausfuhrmenge von 3766 t im Jahre 1890 entsprach ein Wert

[1] Stat. Jahrbuch des Deutschen Reiches 1897.

von 39,7 Mill. Mk., während im Jahre 1891 3981 t mit einem Wertbetrage von nur 35,8 Mill. Mk. ausgingen.

Verfolgen wir die Richtungen der ausgeführten Waren, so finden wir zwei derselben von größerer Bedeutung.

Unsere Hauptabnehmer sind für baumwollene und wollene Strumpfwaren die Vereinigten Staaten und England. Jene kommen für Baumwollwaren mit 3956 t, dieses mit 1213 t im Jahre 1896 in erster Linie in Betracht; der respektive Wert ist 23,7 Mill. Mk. und 7,3 Mill. Mk.

Der englische Konsum deutschen Fabrikates beträgt in wollenen Strumpfwaren 1322 t mit einem Werte von 10,7 Mill. Mk. Nach den Vereinigten Staaten wurden nur 464 t ausgeführt, eine Quantität, die von jener der Niederlande mit 421 t beinahe erreicht wird. Bei dem englischen Exportquantum mögen immerhin solche Sendungen inbegriffen sein, welche im Transitverkehr nach England gelangen, um von dort nach überseeischen Gebieten weiter zu gehen.

Es wurde oben von dem steten Zurückgehen der Rohstoffpreise gesprochen, welche als Wirkung auch niedrige Verkaufspreise im Gefolge hatte. Im Jahre 1880 wurde nach Stuttgarter Notierung [1] besseres Baumwollgarn mit 218, geringeres mit 185 Mk. per 100 kg bezahlt. Der Preis war bis zum Jahre 1886 auf 169 bezw. 138 Mk. zurückgegangen, erhöhte sich aber nach vier Jahren wieder auf 193 bezw. 151 Mk. und sank auf den niedersten Stand mit 142 bezw. 114 Mk. im Jahre 1892. Seither bewegten sich die Preise teils in ab- teils in aufsteigender Linie und betrugen im Jahre 1896 161 bezw. 128 Mk.

Die Gesamtjahresproduktion der württembergischen Trikotindustrie beträgt nach einer gütigst mitgeteilten Schätzung von sachverständigster Seite 25—28 Millionen Mark. Dieser Betrag, welcher für das Jahr 1895 angenommen wurde, mag heute schon überschritten sein, da beinahe alljährlich Erweiterungen bestehender Etablissements oder Neugründungen von Trikotfabriken stattfinden.

Wir wenden uns nach dieser Skizze der Produktions- und Absatzrichtung noch einer kurzen Darstellung der Art der Absatzorganisation in der Trikotindustrie zu.

Der Absatz der Trikotwaren ist mehr als die Erzeugnisse anderer Branchen von einer Mehrzahl stark wechselnder Faktoren abhängig. Neben den allgemeinen Momenten der Gestaltung der Erwerbsverhältnisse, Zollpolitik des eigenen und des Absatzgebietes, Höhe der Arbeitslöhne, Preise

[1] Württ. Jahrbuch für Statistik und Landeskunde 1897. III.



für Rohstoffe sind hierbei in hervorragender Weise die Witterungsverhältnisse und die Mode von Einfluß.

Dies ist durch die Eigenart des Objektes bedingt. Jede Saison bringt größere oder geringere Änderungen in der Fabrikation, welche die Mode oder die Ansprüche der Abnehmerkreise verlangen, jedesmal fruchtlosen Aufwand an Zeit und Geld verursachend, wenn die in den Fabriken zusammengestellten Muster keinen Anklang beim Publikum finden. Der Aufwand erstreckt sich sowohl auf den nicht geringen Bedarf an Rohmaterial, als auf die Entlohnung des Kompositeurs und eines besonders befähigten Wirkers zur Ausführung der ihm gegebenen Zeichnungen auf dem Rundstuhl.

Die größeren Unternehmungen, und nur sie, sind in der Lage, sich auf die Ausgabe von Mustern zu verlegen und so die Modeentwicklung zu dirigieren, während den kleineren nichts übrig bleibt, als die Konkurrenz zu belauschen oder hier und da an sie gelangende Wünsche der Kundschaft zu berücksichtigen.

Die Muster werden zu Sortiments vereinigt, welche nun in Tausenden von Varietäten an die den Absatz vermittelnden Faktoren zur Versendung gelangen. Es sind dies die Engroszwischenhändler und die Detaillisten, während ein Absatz an das Publikum direkt nur in seltenen Fällen erfolgt. Die großen Betriebe unterscheiden sich hierbei von den mittleren und kleinen dadurch, daß die ersteren alle Artikel der Branche herstellen und daneben einen Specialartikel führen, während die letzten beiden nur eine oder einige Specialitäten fabrizieren, in welchen die Konkurrenz nicht so umfangreich und durch die Massenproduktion ein höherer Gewinn zu erzielen ist. Das Bestreben der Specialisierung macht sich besonders seit einigen Jahren geltend und war für manche Betriebe gerade dadurch noch die Möglichkeit gegeben, bei der Verschlechterung der allgemeinen Lage in der Trikotindustrie, einen bescheidenen Nutzen zu erzielen.

Die Thätigkeit der Reisenden tritt nur bei den kleinen und mittleren Betrieben, soweit diese nicht ihre Fabrikate den großen Etablissements anbieten, in den Vordergrund, während dieselbe bei den Großbetrieben, gegenüber den beiden ebenerwähnten Absatzformen, eine untergeordnete Bedeutung hat.

Die für nötig erachteten Reisen werden in der stillen Zeit durch die Fabrikanten selbst ausgeführt, sie dienen aber mehr den Zwecken der Repräsentation oder der Aufsuchung billiger Quellen für Rohstoffe[1], als der Absatzvermittlung.

---

[1] mit dem Erfolge, daß Baumwollgarn schon um 75 Pfg. pro kg verwendet werden kann.

Da diese Reisen indes viel Zeit in Anspruch nehmen, ist es Übung geworden, die Rohstoffe in der Weise zu beziehen, daß man mit Vertretern von Spinnereien, welche die Centren der Trikotindustrie nach Beendigung der Produktionscampagne geradezu überschwemmen, am Niederlassungsorte der Fabrik abschließt. Eine hierbei zu Tage tretende wesentliche Preisunterbietung macht eine diesbezügliche Vereinbarung der Spinnereien unmöglich, außerdem werden naturgemäß frühere Lieferanten, deren Leistungsfähigkeit und Reellität bekannt sind, bevorzugt.

Der Export wird durch Firmen in Hamburg, Bremen, Danzig, Königsberg, Berlin, Paris, Wien und London vermittelt.

Sind nun die Bestellungen auf Grund der Thätigkeit der den Absatz vermittelnden Grossisten, Detaillisten, Reisenden, Exporteure, denen noch die Depôts anzureihen sind, welche von einigen Großbetrieben Württembergs in allen Weltteilen unterhalten werden, und welche also mit Umgehung des Zwischenhandels direkt mit den Detaillisten verkehren, auch ein großes Lager von Trikotwaren halten, so beginnt die Produktionscampagne.

Ein Teil der württembergischen Trikotproduzenten fertigt noch heute beinahe ausschließlich sog. Pfundware trotz des angeblich geringen Nutzens, der hieraus erwächst. Dies trifft — nicht ohne Ausnahmen — besonders für die kleineren Betriebe im allgemeinen, aber nicht minder für die größeren Betriebe des ersten Beobachtungsbezirkes zu.

Ein Übergang für die größeren Fabriken zur Fertigung feinerer Ware wird nicht beliebt, weil für feinere Artikel kostspieligere Maschinen nötig sind, welche vollends kleine Betriebe außer stande wären, anzuschaffen. Bessere Apparate für Handbetrieb — die Betriebsform der kleinen Trikotfabriken und der Hauswirker — werden überhaupt nicht gebaut.

Andere weitsichtigere Firmen gingen neben der Beibehaltung der Herstellung gewöhnlicher Ware, wenn auch aus dem angeführten Grunde, successive zur Fabrikation besserer, lohnenderer Artikel über oder warfen sich — seit 1879 — auf die Produktion von Specialitäten, wie die Prof. Jägerschen Normalwollartikel, baumwollene Reformwaren, Sportbekleidung jeder Art [1].

---

[1] Als einen „wahren Krebsschaden" sehen die beteiligten Fabrikanten die Konkurrenz der kleinen und kleinsten Unternehmer an, soweit diese selbständig auf dem Markte erscheinen. Die Besitzer sind kapitalarme Personen ohne kaufmännische Schulung, welche nicht rechnen können und, um nur ein Geschäft zu machen, die Preise gegenseitig in einer Weise drücken, daß von einem Gewinn oft nicht die Rede sein kann, bis die Urheber mit dem Zusammensturz des eigenen Geschäftes beseitigt sind. Ohne beträchtliches Kapital ist der Betrieb in der Trikotfabrikation nicht denkbar. Der Kapitalmangel hat hier, wie stets, ein höchst ungesundes Borgsystem zur Folge. Während die größeren Firmen Bezahlung in drei- bis viermonatlicher Frist

C.

Die Heimarbeit in der Trikot-Industrie.

I. Das Verhältnis zwischen Werkstätten- und Heimarbeit in der Trikot-Industrie.

Der Übergang der fabrikmäßigen Herstellung der Trikotwaren zur Hausindustrie findet an zwei Punkten statt. Einerseits da, wo die Rohstoffe in der Fabrik gewogen und abgegeben werden, anderseits da, wo nach Passieren des Zuschneidesaales die der weiteren Bearbeitung bedürftigen Halbfabrikate abgegeben werden[1].

Dem entsprechend werden zwei Stadien des Produktionsprozesses in Form der Ausgabe an Heimarbeiter aushäusig und zwar

1. das Wirken.

Statt daß die Rundstühle im Fabrikraum von motorischer Kraft — in den Großbetrieben Dampf, in den kleineren Fabriken Petroleum oder Benzin — getrieben werden, hängen sie in der Wohnung des Wirkers, der sie beschafft und entweder allein mit seiner Familie als Einzelwirker bedient oder als „Faktor" seinerseits Arbeitskräfte engagiert. In beiden Fällen wird der Rohstoff vom Fabrikanten unentgeltlich geliefert und das Produkt als Stoffstück ungenäht oder als fertige Ware genäht — in welch letzterem Falle der Wirker weiter Näherinnen einstellt — zurückgeliefert. Ungenähte Ware besteht in sog. Futterstoffen zur Fertigung von Unterhosen oder in

---

verlangen und erhalten, müssen die kleineren Unternehmer nach Ablauf dieser Frist oft mit einer gleich langfristigen Tratte vorlieb nehmen, da sie ihre Kundschaft an langes Borgen gewöhnt und bei Abgang hiervon zu gewärtigen haben, daß der Verkehr aufhört. Dieser letztere Übelstand ist der Grund, daß ein vor nicht langer Zeit seitens eines einheimischen Großindustriellen gemachter Vorschlag einer einheitlichen Zahlungsregulierung mit entsprechender Bonifikation bei Einhaltung des Termines, mit Zinsvergütung seitens der Säumigen, wegen der widerstreitenden Interessen der Fabrikanten eine Annahme nicht fand. Es ist diese Ablehnung von all denen, welche ein Interesse an dem Zustandekommen der Vereinbarung hatten, sehr bedauert worden, weil die hierdurch herzustellende gesunde Basis nicht gegeben werden konnte, so daß die Preisdrückerei und Erschwerung der Konkurrenz mit Kampfmitteln, deren sich die bessere Geschäftswelt nicht bedienen kann, zum Schaden der gesamten Industrie fortdauert.

[1] Von einem Fabrikanten wurde mitgeteilt, daß in seinem Unternehmen täglich 400 Dutzend Ware der Konfektionierung harren. Da im geschlossenen Betrieb nur 200 Dutzend fertig gestellt werden können, muß für die andere Hälfte die Heimarbeit in Anspruch genommen werden.

groben zu Hemdem bestimmten Stoffen, während die genähten Waren gebrauchsfertige Gegenstände des Bekleidungsbedarfes darstellen. Die nötigen Zuthaten, wie Faden, Rundstuhl- und Nähmaschinennadeln, Öl, werden vom Fabrikanten gegen Entgelt bezogen, welches von ihm normiert ist, dagegen liefert derselbe die weiteren Fournituren, wie Besätze, Knöpfe, Kordeln unentgeltlich.

Es wird ferner aushäusig:

2. das Nähen.

Statt der im Nähsaal der Fabrik zumeist von motorischer Kraft getriebenen Nähmaschinen findet die Arbeit auf in der Wohnung der Heimarbeiterin von dieser beschafften Nähmaschinen statt.

Das ökonomische Motiv der Benützung der Heimarbeit ist nur in untergeordnetem Maße in den Arbeiterbedarfsschwankungen der Industrie zu suchen. Eine eigentliche Saison finden wir nur im Bezirke Balingen, wo während der Sommermonate bis in den Herbst hinein die Produktionscampagne vor sich geht, an welche sich die Reisen der Unternehmer oder der etwa zu diesem Behufe angestellten Personen anschließen. In Stadt und Bezirk Stuttgart ist der Arbeiterbedarf während des ganzen Jahres ein nahezu gleicher. Gewiß ist, daß für die Entwicklung der Heimarbeit eine Saisonschwankung des Arbeiterbedarfes jedenfalls nicht als maßgebendes Motiv in Betracht kommt. Gerade in den Monaten, in welchen die Trikotindustrie der ländlichen Bezirke ein erhöhtes Maß von Arbeit erfordert — August, September — findet überdies die stärkste Kollision mit dem Erntearbeiterbedarf statt. Relativ günstiger liegen hier die Verhältnisse nur im oberen Bezirk Balingen, weil wegen der höheren Lage desselben die Ernte im allgemeinen um etwa 14 Tage und mehr später ihren Anfang nimmt.

Maßgebend ist für die Verwendung der Heimarbeit vielmehr

1. die Ersparnis eigener Räume, Maschinen, der Heizung und Beleuchtung durch Abwälzung dieser Ausgaben und des entsprechenden Risikos auf den Haushalt der Heimarbeiter;

2. die Möglichkeit der Heranziehung von Arbeitskräften, welche die gewerbliche Arbeit als Nebenerwerb und Füllarbeit betreiben und daher mit Lohnsätzen vorlieb nehmen, welche für sich allein zum Lebensunterhalt nicht ausreichen würden;

3. Umgehung der den Unternehmern durch die Arbeitergesetzgebung auferlegten Pflichten[1].

---

[1] Es kommen dabei hauptsächlich die Versicherungsbeiträge für die Alters- und Invaliditätsversicherung, die Kranken- und Unfallversicherung in Betracht; die

Das Motiv ad 1 ist vorwiegend maßgebend bei der Näherei, welche sich daher sowohl in der Stadt Stuttgart wie auf dem Lande findet, sowohl für Konfektionierung feinerer wie geringer Ware. Der Fabrikant ist der Vergrößerung der Fabrikationsräume enthoben, er kann je nach Bedarf eine Einschränkung des Betriebes oder eine Ausdehnung desselben vornehmen, ohne das stehende Kapital zu erhöhen, er ist nur genötigt, zu bestimmten Terminen größere Summen für Bezahlung der Löhne bereit zu stellen.

Das Motiv ad 2 trifft vorzugsweise zu bei der Wirkerei. Diese findet deshalb hausindustriell nur statt: a) wo ein Überangebot billiger Arbeitskräfte die extensivere Form der Ausnützung der Arbeit, welche die Heimarbeit gegenüber der Fabrikarbeit darstellt, infolge der billigeren Löhne rentabel macht. Dies ist b) bei Herstellung derjenigen Warengattungen der Fall, bei welchen geringwertiger Rohstoff zu geringwertigen Produkten ver-

---

Beschränkungen hinsichtlich der Altersgrenze der Verwendbarkeit jugendlicher Personen greifen nicht stark ein, da jugendliche Arbeitskräfte überhaupt nach Wahrnehmung wenig Verwendung finden eben wegen der Unbrauchbarkeit als Vollarbeitskraft. Nach dem Ergänzungsgesetz zur Alters- und Invaliditätsversicherung vom 1. März 1894, welches am 1. Juli des gleichen Jahres in Kraft trat, wurde die Versicherungspflicht für Alter und Invalidität auf die Hausgewerbetreibenden der Textilindustrie ausgedehnt. (Reichsgesetzblatt 1895 S. 324.)

Für die Hauswirker hat das Gesetz ausdrücklich die Bestimmung getroffen, daß die durch Konfektionierung erfolgende Veredelung nur insoweit versicherungspflichtig sei, als dieselbe in der Werkstätte des Hauswirkers vorgenommen werde. Das ist aber außer bei den etwa helfenden Mitgliedern der Familie nach den Ermittelungen nirgends der Fall. Ferner sind von den Bestimmungen des Gesetzes ausdrücklich ausgenommen Personen, welche in der Hausindustrie nur gelegentlich oder zwar in regelmäßiger Wiederkehr, aber nebenher und in so geringem Umfange thätig sind, daß der hieraus erzielte Verdienst zum Lebensunterhalt nicht ausreicht und zu den Versicherungsbeiträgen nicht in entsprechendem Verhältnis stehen würde.

Das Gesetz hat also zwei locker geknüpfte Maschen, durch welche die ganze in der Trikotheimarbeit, außer den Hauswirkern selbst, beschäftigte Arbeiterschaft hindurchschlüpft. Jeder aushäusige Arbeiter geht davon aus, daß die Verdienstsumme zum Unterhalt nicht ausreicht; wir haben auch gesehen, daß der landwirtschaftliche Betrieb beinahe überall ergänzend eintritt.

Der Arbeitgeber, welchem nach § 6 der angezogenen Gesetzesbestimmungen die Erstattung der Hälfte der Beiträge zur Alters- und Invaliditätsversicherung an die Heimarbeiter auferlegt ist, hat vollends kein Interesse daran, daß seine aushäusigen Arbeitskräfte durch Beitritt zur Versicherung die Zahlungspflicht des Unternehmers begründen; der Arbeitgeber wird geneigt sein, für die Lasten der Versicherung, welche ihn treffen, sich irgendwie schadlos zu halten.

Soweit von der Alters- und Invaliditätsversicherung. Die Unfallversicherung kommt bei dem nahezu gefahrlosen Betrieb der aushäusigen Trikotarbeit kaum in Betracht, die Krankenversicherung wird öfters freiwillig eingegangen.

arbeitet wird, der Arbeitslohn also einen bedeutenderen Teil der Produktionskosten repräsentiert und die Qualität der Arbeitsleistung eine geringe sein darf. Dementsprechend findet sich

α) die Heimwirkerei nur bei sogenannter Pfundware[1];

β) die Produktion dieser Pfundware sucht die Standorte billiger Arbeitskraft auf. Dieser Beweggrund läßt auch eine starke örtliche Konstanz der Fabriken vermissen, welche oft, nachdem sie jahrelang an einem Orte bestanden, plötzlich aus dem angegebenen Grunde oder aus Gründen der Besteuerung ihren Betrieb verlegen, wie dies z. B. von einer Ebinger größeren Firma geschah, welche in letzter Zeit die Fabrikation nach einem nahegelegenen, dem Verkehr erschlossenen Hohenzollernschen Dorfe mit starkem Überangebot von am Orte oder in nächster Umgebung ansässiger Arbeitskraft verlegt hat. Ohne Zweifel ist es ein großer Vorteil, Arbeitskraft am Sitze des Betriebes zur Verfügung zu haben und nicht darauf angewiesen zu sein, seinen Arbeiterbedarf aus zum Teil stundenweit entfernten Ortschaften zu decken. Die Arbeiter müssen in solchem Falle den Weg zur Arbeitsstätte täglich zurücklegen, woraus mit Notwendigkeit schon vor Antritt der Arbeit eine Verminderung der Spannkraft resultiert, welche auf Kosten der Arbeitsqualität geht oder aber es muß mit einer Budgetbelastung von etwa 8 Mk. wöchentlich für Kost und Wohnung die Einnahme um diesen Betrag verringert werden.

Beides ist gleich ungünstig. Die Aufrechterhaltung eines Fabrikbetriebes mit stark zerstreut wohnenden Arbeitskräften leidet unter diesen Schwierigkeiten so, daß, wenn einmal die Billigkeit der Arbeitskraft als solche aufgesucht wird, der Unternehmer sich zu der Konsequenz weitgehender Decentralisation genötigt sieht.

Die Entwicklungstendenz der Arbeitsverfassung in der Trikotindustrie ist also im ganzen eine doppelte. Im Bezirke Balingen beruhte die

[1] Der Begriff Pfundware mag hier, da derselbe im Laufe der Darstellung des öfteren gebraucht ist, seine Definition finden. Die Pfundware charakterisiert sich als geringste Qualität von Trikotware, welche dieserhalb nicht nach dem Stück oder der auf die Herstellung verwendeten Zeit, sondern nach dem Gewichte der fertigen Stoffstücke bezw. nach vollendeter Konfektionierung nach dem Gewichte der abgelieferten gebrauchsfertigen Ware — gewöhnlich Unterhosen und Hemden gröbster Sorte für einen bestimmten Abnehmerkreis — abgenommen und entlohnt wird. So kostet z. B. ein Dutzend Unterbeinkleider besagter Qualität beim Verkauf 9 Mk., also das Stück 75 Pf.; damit ist alles gesagt. Diese Pfundware wird vorzugsweise im Bezirke Balingen hergestellt und zwar hier wieder im unteren Bezirke in größerem Umfange, als in dem oberen Teile des Oberamts mit dem Mittelpunkt Ebingen.

Industrie ursprünglich auf der Bedienung der Handstühle durch männliche Arbeitskraft; das mag noch mit maßgebend sein für die heute noch zu findende Betriebsform der Wirkerei ausschließlich durch Männer. Wo die Industrie dagegen neu entstand oder eine Erweiterung bestehender Unternehmungen der Trikotbranche stattfand, wie im Centrum des Landes, in Stuttgart und Umgebung, wurde zur Kapitalintensität übergegangen durch Anschaffung von modernsten Maschinen und Verwendung der neuesten, rationellsten Motorenkraft[1] unter Inanspruchnahme weiblicher Arbeitskraft. Diese letztere auf dem Boden der modernsten Technik beruhende kapitalintensive Industrie stellt nur feine und feinste Ware her.

Wo aber, wie im Bezirke Balingen, die Industrie auf älteren Stühlen ruht, die nicht ohne weiteres abzustoßen sind, geht die Entwicklungstendenz dahin, billige Ware mit Verwendung männlicher Arbeitskraft herzustellen, d. h. die hausindustrielle Wirkerei zur Mitarbeit heranzuziehen.

Aushäusige Wirkerei findet gar nicht statt und fehlt daher ganz im Stuttgarter Bezirk.

Ihr Standort ist vielmehr der Balinger Bezirk. Hier wird die geringwertigste Ware mit dem Maximum des Arbeitsüberangebotes (infolge der Parzellierung) hergestellt. Eine irgendwie erhebliche Qualifikation des Arbeiters wird nicht verlangt, denn schon nach ganz kurzer Zeit vermag bei einiger Aufmerksamkeit selbst eine jüngere Arbeitskraft einen Rundstuhl zu bedienen ohne Nachteil für die Fabrikation. Die Leichtigkeit der Bedienung mag schon daraus ersehen werden, daß — wie wir sahen — einer Arbeitskraft jeweils eine Anzahl von Stühlen, je nach Größe 2—4, zur Bedienung zugewiesen sind.

Innerhalb der Heimarbeit findet sich das Maximum der Decentralisation des Betriebes — Ausgabe an die Einzelwirker — da, wo bei billigster Arbeitskraft geringwertigste Ware hergestellt wird. Die Ausgabe an „Faktoren" findet da statt, wo der Unternehmer eine für die Qualität der Arbeit haftbare und verantwortliche Zwischenperson zu haben wünscht, an die er sich bei vorgefundenen Mängeln mit Erfolg halten kann.

Die Heimarbeit ist zugleich häufig die Form, in welcher Rundstühle älterer Konstruktion, welche aus der Fabrik ausgeschieden wurden, aufgebraucht werden, indem sie durch Kauf in den Besitz der Heimarbeiter übergingen.

Während demgemäß die „Einzelwirker" kontraktlich nicht gebunden sind, sondern häufig für verschiedene Unternehmer, von denen sie Rohstoff erhalten, arbeiten, beruht das Verhältnis der Unternehmer zum „Faktor",

[1] Elektromotoren fanden sich nirgends.

ebenso wie das des letzteren zu seinen Hilfsarbeitern, auf einem mehr oder weniger formellen Kontrakt. Im geschlossenen Betrieb werden Wirker und Wirkerinnen thätig, erstere im Bezirke Balingen, letztere im Bezirke Stuttgart. Heimarbeit ist die Wirkerei, wie bemerkt, nur im Bezirke Balingen und nur für männliche Arbeitskräfte. Wirkerinnen werden in keinem der beiden Beobachtungsbezirke aushäusig thätig. Der Grund hierfür dürfte einerseits in der Unmöglichkeit liegen, bessere Rundstühle, deren Bedienung den Lebensunterhalt zu erringen auch ohne weiteren Nebenerwerb ermöglicht, wegen der hohen Kosten anzuschaffen, anderseits aber mangelt den weiblichen Arbeitskräften, da nur der Handbetrieb in Frage kommen könnte, die nötige physische Kraft.

II. Die weibliche Trikotheimarbeit — Näherei — in den Bezirken Balingen und Stuttgart.

Bei dem, besonders angesichts der gegenwärtigen nicht günstigen Marktlage der Trikotindustrie vorherrschenden, Bestreben, wenn nicht eine Beschränkung des Betriebes eintreten zu lassen, so doch eben gerade nur den Betriebsumfang aufrecht zu erhalten, ist die Inanspruchnahme der Heimarbeit ein bequemes Auskunftsmittel. In Hausindustrie werden ja die gleichen Warengattungen wie im Nähsaal der Fabrik hergestellt. Die Thätigkeit besteht darin, die aus den Stoffstücken im Zuschneidesaal herausgeschnittenen Stücke zusammenzunähen oder es sind an den nach Leibweiten gewirkten Hemden und Jacken die Ärmel anzunähen.

Eine weitere Thätigkeit besteht im Anbringen der sog. Besätze auf Unterhosen und Hemdenbrust, Annähen der Halskragen und Manschetten, Annähen der Knöpfe, Umsäumen der Knopflöcher, Umschlingen der Endnähte, um ein Auftrennen zu verhindern. „Während von der Hausindustrie im Bezirke Balingen alle diese Thätigkeiten vorgenommen werden, ist in Stadt und Amt Stuttgart der Umkreis der hausindustriellen Arbeit ein geringerer, entsprechend der feineren Qualität der Ware.

Es werden hier die zu konfektionierenden Gegenstände im geschlossenen Betrieb zusammengenäht, also bis zum Besetzen vorbereitet, — weil hierin die Grundlage einer exakten Bearbeitung gesehen wird —, so daß also das Nähen im hausindustriellen Betriebe als minder wichtig erscheint. Die Scheidung zwischen der Qualität der zu konfektionierenden Ware ist eine dreifache. Im unteren Bezirke Balingen wird geringwertige Ware hergestellt, es wird also nur Konfektionierung sog. Pfundware aushäusig; das letztere trifft auch für den oberen Bezirk zu, trotzdem hier im allgemeinen

bessere Ware hergestellt wird. Als Grund hierfür wurde auf Befragen angegeben, die Qualität der Heimarbeit sei eine so geringe, daß man mehr und mehr zur Konzentration des Betriebes übergehe. Dem entspricht es, daß, wie erwähnt, in Stuttgart nur die Ausgabe von Besetzarbeit statt der vollständigen Konfektionierung in Heimarbeit stattfindet, während im übrigen in Stuttgart zwischen den einzelnen Warenkategorien ein Unterschied in der Häufigkeit der Inanspruchnahme der Heimarbeit nicht zu konstatieren war.

Wie die Halbfabrikate, so werden zur Erzielung einheitlicher Arbeit Faden, Seide, Nadeln und Öl geliefert. Hierfür ist aber eine ein für allemal festgesetzte Entschädigung zu leisten bezw. es wird der entsprechende Betrag, welcher dem Durchschnitte des Selbstkostenpreises entspricht, am Lohnbetrag in Abzug gebracht. Nach Vollendung der Näharbeiten wird eine Reinigung zum Zwecke der Beseitigung der Spuren der Handbearbeitung vorgenommen.

In der Fabrik findet nach Ablieferung der Ware noch ein Pressen und Glätten statt, um auch die äußere Form präsentabel zu machen und nun ist die Ware gebrauchsfertig. Die Waren vereinigen sich hierauf wieder mit den im Nähsaal gefertigten Gegenständen im Packraum, und werden, soweit sie nicht sofort zum Versand zu bringen sind, in den Lagerraum verbracht.

Die Entlohnung der Arbeit erfolgt nach Dutzenden abgelieferter Ware bezw. dem Stücke nach.

Zur gegenseitigen Abrechnung werden Lohnbücher verwendet, in welchen auf der einen Seite die abgegebenen Halbfabrikate samt Zuthaten verzeichnet werden, auf der gegenüberstehenden Seite der Lohn unter Abzug der für die gelieferten Zuthaten zu entrichtenden Beträge berechnet wird. Die Lohnperiode schließt sich an die zweiwöchentliche der Fabriken an, doch wird einem früher erfolgenden Ansinnen auf Bezahlung eines angemessenen Vorschusses regelmäßig entgegengekommen und zu diesem Behufe jeder Arbeiterin ein laufendes Konto eröffnet.

Die Vereinbarung des Lohnes erfolgt mündlich, die in Betracht kommenden Sätze sind für die verschiedenen Betriebe nicht einheitlich normiert. Daß hierdurch nicht ein Zudrang zu den Fabriken stattfindet, welche die höchsten Löhne bezahlen, wird einerseits durch die mehr oder weniger coulante Behandlung bei der Ablieferung der Arbeit, Höhe der Abzüge, längere Inanspruchnahme der Arbeitskraft, Entfernung vom Ablieferungsort paralysiert, endlich ist die technische Fertigkeit, wenigstens bei der feineren Ware, ins Gewicht fallend.

Die Art des Engagements ist eine sehr formlose. Man meldet sich unter Berufung auf etwa geleistete bisherige Thätigkeit — manche Firmen

nehmen es hierbei im Interesse des mit der Abgabe von Halbfabrikat immerhin nicht ausgeschlossenen Risikos mit der Aufnahme von Heimarbeiterinnen sehr genau, da weiter noch, soweit bessere Ware in Betracht kommt, größere Werte in Betracht kommen, durch deren Verderben bei der Bearbeitung mangels einer Regreßmöglichkeit an den Arbeiter dem Unternehmer ein großer Schaden entstehen kann — bei der Ausgabestelle von Heimarbeit und erhält je nach persönlicher und technischer Qualifikation und Arbeitsbedarf der Fabriken Arbeit zugewiesen. Eine Verpflichtung eines oder beider Kontrahenten durch Vertrag findet nicht statt. Die Verteilung der Arbeit erfolgt durch eine oder mehrere vom Fabrikanten hierzu bestimmte Frauenspersonen, „Direktricen" genannt, in deren Unparteilichkeit, Redlichkeit und richtigen Blick bei der Auswahl der Arbeitskräfte der Unternehmer glaubt, ein besonderes Vertrauen setzen zu können. Wenn dieses seine Rechtfertigung findet, dann sind beide Teile gut bedient. Denkbar ist es und thatsächlich vorkommen soll es, daß eine aus Motiven verschiedener Art entspringende Bevorzugung einzelner, oft unwürdiger Personen Platz greift, sei es, daß an die zurückgesetzten Arbeiterinnen nur grobe, weniger gut bezahlte Arbeit abgegeben wird, sei es, daß die Inanspruchnahme der Heimarbeit gerade in dem ausgegebenen Artikel eine nur kurzdauernde ist, sei es, daß geringe Versehen bei der Arbeit über Gebühr aufgebauscht und dementsprechend hohe Abzüge gemacht werden, wofern nicht die ganze Arbeit zur Korrektur zurückgegeben oder zur freien Verfügung anheimgestellt wird. Hierin liegt eine der Hauptquellen der Unzufriedenheit der Heimarbeiterinnen, deren ökonomische Lage hierdurch noch mehr verschlechtert wird.

Die Werkzeuge der Heimarbeiterinnen bestehen im wesentlichen in einer Nähmaschine, welche Eigentum ist. Früher kam es gelegentlich vor, daß Fabrikanten, besonders in Zeiten großen Arbeiterbedarfes, die Beschaffung von Nähmaschinen durch Bewilligung von kleinen Ratenzahlungen, welche am Lohne in Abzug gebracht wurden, vermittelten. Seitdem aber Abzahlungsgeschäfte mit vierteljährlichen Raten von schon 5 Mk. die Anschaffung solcher Maschinen selbst Personen in dürftigen Verhältnissen gestatten, hat diese Vermittlung des Bezuges aufgehört, besonders seitdem durch die Verschlechterung der Marktlage in der Trikotindustrie die Veranlassung zur Einstellung von Heimarbeitern in größerer Anzahl wegfiel.

Bei der Abnahme der Arbeit findet eine weitgehende, unentbehrliche Kontrolle durch die eben erwähnten Vertrauenspersonen statt, welche um so unentbehrlicher ist, als es thatsächlich vorkommt, daß Versuche gemacht werden, die Quantität der abgelieferten Ware auf Kosten der Arbeitsqualität zu erhöhen.

Im großen und ganzen wird hierbei nachsichtig verfahren. Abzug des Wertes der verdorbenen Waren am Lohn kommt, nach Mitteilung, schon wegen der schlechten socialen Lage der meisten Arbeiterinnen, nur bei offensichtlicher Nachlässigkeit oder völligem Verderben feiner Waren in Anwendung. In solchen Unternehmungen, in welchen man sich der hausindustriellen Näharbeit in weitem Umfange bedient, ist die Ablieferung der fertigen Ware eine Quelle von weiteren Unzuträglichkeiten deshalb, weil in den meisten Fällen das Abnahmepersonal ein zu spärliches ist. Eine Erhöhung des letzteren wird aus Scheu vor einer Steigerung der Produktionskosten nicht beliebt. Der Übelstand langen Wartens, besonders wenn, wie es an den Hauptablieferungstagen — gewöhnlich Samstag — der Fall zu sein pflegt, eine größere Anzahl von Heimarbeiterinnen zusammen kommt, ist auch heute noch nicht beseitigt. Um die Leute wenigstens vor den Unbilden der Witterung zu schützen, wurde bei den neueren Fabriken durchweg für Schaffung eines Raumes Sorge getragen, welcher heizbar und mit Sitzgelegenheit versehen ist, so daß bis zur Abfertigung hier Aufenthalt genommen werden kann; auch einzelne ältere Fabriken haben sich dieser humanen Neuerung anbequemt. Der Zeitverlust, welcher durch das Warten an und für sich erwächst, wird noch vergrößert, wenn die Entfernung der Arbeitsstätte zur Ablieferungsstelle eine große ist. Aus diesem Grunde entstand eine eigentümliche Art von Selbsthilfe. Man übergab in wechselnder Reihenfolge die Ablieferung der fertigen Ware einem Verwandten oder Bekannten, der aus irgend welchem Grunde am Sitze der Fabrik sich für kurze Zeit aufhielt, wie z. B. an Wochenmarkttagen. Da indes auch dieser Modus der Ablieferung wegen der schwierigen Beschaffung eines großen und doch in der Fortbewegung nicht gehinderten Vehikels noch Mißstände aller Art mit sich führte, wird in neuester Zeit die Hilfe des zwischen den beiderseitigen Ortschaften verkehrenden Botenfuhrwerks in Anspruch genommen, auf welchem zu beispiellos niedrigem Tarif die Vermittlung sowohl der Abgabe der fertigen Ware, als der Ausgabe von Halbfabrikat zur Veredelung in Heimarbeit übernommen wird.

Das Motiv der Aufsuchung von Heimarbeit seitens der Mädchen entspringt auf dem Lande wie in der Stadt der Scheu, durch Eintritt in ein häusliches Dienstbotenverhältnis die durch das frühe Beginnen eigenen Verdienstes errungene Unabhängigkeit und Selbständigkeit zu verlieren. Das gleiche Motiv hält häufig davon ab, seine Arbeitskraft im geschlossenen Betrieb zu verwerten.

Für die verheirateten Frauen kommt hier auf dem Lande in Betracht, daß das Einkommen durch vereinigte Arbeit beider Ehegatten zu erhöhen

gesucht wird, wozu gerade die Trikotindustrie Gelegenheit bietet, in welcher die Frau vielleicht vorher als Mädchen thätig war. Bei dem stark parzellierten Grundbesitz auf dem Lande ist die Existenz einer Familie ohne Nebenerwerb meist nicht möglich. Von seiten der Fabrikanten wird darauf gehalten, gerade solche Frauen in Heimarbeit zu beschäftigen, welche schon früher im geschlossenen Betriebe thätig waren, also ihrer Person wie ihrer technischen Leistungsfähigkeit nach bekannt sind oder deren Mann in der Fabrik Beschäftigung hat. Auch verleiht das einer Fabrik einen gewissen patriarchalischen Anstrich, welcher speciell im ersten Beobachtungsbezirk offensichtlich hervorgekehrt wird, während im Bezirke Stuttgart die Auffassung eine nüchternere ist. Für die verheirateten Frauen in der Stadt ist ein allgemein typisches Motiv der Aufsuchung von Heimarbeit — außer dem Bestreben, das Einkommen der Familie zu erhöhen — nicht anzugeben. Auch hier setzt ein erheblicher Teil derselben in Gestalt der Heimarbeit das als Mädchen eingegangene Arbeitsverhältnis fort. Da in Stuttgart nur feine und feinste Ware hergestellt wird, deren Konfektionierung nicht jedem überlassen werden kann, so steht der Thätigkeit auch besserer Kreise der Weg offen und wird auch begangen, da in besseren Wohnungs- und Erziehungsverhältnissen allein schon eine gewisse Gewähr für Schonung der anvertrauten Halbfabrikate einerseits, für möglichst exakte Ausführung der Arbeit anderseits, welche besonders für den Absatz gestickter Ware Bedingung ist, liegt. Das zum Teil recht wertvolle Material zur Arbeit wird von seiten der Unternehmer gewiß lieber Personen in Verwahrung gegeben, welche Verständnis für den Wert desselben haben, so daß also ein Verlust hier nicht zu befürchten ist. Es ist freilich auch sofort zuzugeben, daß durch Annahme von Heimarbeit seitens sogenannter besser situierter Personen, welche häufig nicht aus Mangel, sondern der Befriedigung eines gewissen für unentbehrlich gehaltenen Luxus halber zu dieser Thätigkeit greifen, ein Preisunterangebot der Arbeit entsteht, welches naturgemäß eine schädliche Konkurrenz und einen Preisdruck verursacht, der die ökonomische Lage der schlechter Gestellten noch erheblich mehr zu verschlechtern geeignet ist. Damit ist aber gewiß nicht ausgeschlossen, daß die wirkliche Notlage auch anscheinend besser situierte Arbeitskräfte der Hausindustrie in die Arme treibt. Nur die Scham veranlaßt sie, an dem Tage und an dem Orte, wo allgemein die Abgabe von Heimarbeit stattfindet, nicht zu erscheinen, nicht das Bewußtsein, anderen Konkurrenz zu machen. Trotz dieser Ausdehnung der Kreise, welche zu Hause Arbeit zu übernehmen geneigt oder gezwungen sind, herrscht, wenigstens zu manchen Zeiten, nicht nur kein Überfluß an Arbeitskräften, sondern es werden beinahe täglich in den Lokalblättern speciell für die Trikotbranche Besetzerinnen

in Stuttgart gesucht. Die außerordentliche Größe der Stuttgarter Betriebe und ihr Expansionsdrang schafft diese — vorläufig — steigende Nachfrage.

III. Die ländliche Heimwirkerei im Bezirke Balingen.

Bei den Wirkern ist, wie früher bemerkt, zu unterscheiden zwischen 1. solchen, welche allein arbeiten (Einzelwirker); 2. solchen, welche ihrerseits wieder Arbeitskräfte männlichen und weiblichen Geschlechts beschäftigen (Faktoren); 3. den von diesen Faktoren beschäftigten Wirkern.

Die Kategorie ad 1 hat die Möglichkeit, für mehrere Unternehmer gleichzeitig oder gelegentlich zu arbeiten, wobei Auswahl besteht zwischen den Fabriken in Balingen, Ebingen, Thailfingen, Onstmettingen und zwei Firmen in Hechingen (Hohenzollern). Trotz dieser Ungebundenheit ziehen es die meisten Wirker vor, bei einem Arbeitgeber zu bleiben und es giebt solche, welche ohne jeden Zwang seit vielen Jahren für denselben Unternehmer thätig sind.

Die Einzelwirker — soweit sie nicht Parzellenbauern sind, welche der magere Ertrag des Grundstücks nötigt, in der von landwirtschaftlicher Arbeit freien Zeit lohnende Beschäftigung zu suchen — rekrutieren sich meist aus verheirateten ehemaligen Arbeitern von Trikotfabriken. Die Scheu der Bevölkerung vor dem geschlossenen Betrieb mit seinem Beaufsichtigungssystem ist ein für die Erhaltung des decentralisierten Betriebes stark ins Gewicht fallendes Moment. Wir wollen nicht ins „Zuchthaus", kann man oft als Motiv des Überganges zum selbständigen Wirker hören. Die Maschinen — nur solche älterer Konstruktion zur Herstellung gewöhnlicher Ware — sind Eigentum der Wirker; der Fabrikant liefert nur das Garn unentgeltlich, während die Zuthaten, wie Faden, Nadeln, Öl, gegen Entschädigung geliefert werden bezw. bezogen werden müssen.

Das Aufsuchen der Arbeit erfolgt in der gleichen Weise wie bei den in der Näherei thätigen Heimarbeiterinnen; man setzt einen Unternehmer auf irgend eine Weise in Kenntnis, daß man in der Lage ist, Arbeit auf dem Rundstuhl zu übernehmen. Die Bedingungen werden mündlich verabredet und sind im wesentlichen je nach der Qualität der zu verarbeitenden Rohstoffe und der Absatzverhältnisse für die fertige Ware die gleichen.

Die Thätigkeit der einzelnen arbeitenden Personen (Einzelwirker) besteht im Wirken von Stoffstücken, aus welchen teils Unterhosen, teils Hemden geringer Qualitäten durch Konfektionierung in der Fabrik oder durch Inanspruchnahme hausindustrieller Mitwirkung seitens der Unternehmer hergestellt werden.

Die wesentliche Arbeit des Wirkers ist das „Drillen“, d. h. Drehen einer mit Handgriff versehenen Kurbel, durch welche das Triebwerk der gezähnten Räder ineinandergreift und der Rundstuhl in wagrecht drehende Bewegung gesetzt wird. Es ist also diese Thätigkeit Handarbeit und beansprucht nur einige Aufmerksamkeit des Arbeiters darauf, daß durch stete Erneuerung der abgelaufenen Bobinen ein Leerlaufen einzelner Nadeln vermieden wird, da andernfalls Fehler im Gewirke entstehen. Aus dieser primitiven Anforderung an die Arbeitsleistung erklärt es sich, daß bei kürzerer oder längerer Verhinderung des Familienvaters alle Familienmitglieder in der Lage sind, mitzuhelfen und auch thatsächlich zur Mitarbeit herangezogen werden. Das nötige Kapital zur Anschaffung eines Rundstuhls schwankt etwa zwischen 300 Mk. und 450 Mk., wobei Montage eingerechnet ist. Vor Jahren waren die Fabrikanten froh, ihre Stühle älterer Konstruktion durch Verkauf an Hauswirker durch neuere Modelle ersetzen zu können, da erstere einem rationellen Betrieb nur im Wege waren. Die Möglichkeit, durch Entgegenkommen seitens der Fabrikanten bei Anschaffung von Rundstühlen der Hauswirker, eine Vergrößerung des Betriebes ohne eigene Kosten eintreten zu lassen, veranlaßte die Unternehmer, wie wir es auch bei der Beschaffung von Nähmaschinen seitens der Heimarbeiterinnen sahen, die Stühle auf Raten abzugeben. Das ist aber heute durchweg nicht mehr der Fall, die Hauswirker beschaffen vielmehr die Stühle freihändig. Weitere Auslagen für den Betrieb verursacht ferner der erhöhte Mietsaufwand für den Raum, in welchem der Rundstuhl hängt, soweit das Haus nicht Eigentum oder wenigstens Teileigentum ist, ferner der nicht zu vermeidende Nadelbruch und das nötige Schmiermaterial, endlich etwa notwendig werdende Reparaturen, welche die technischen Kenntnisse des Wirkers übersteigen und bei dem hohen Wert, welchen der Stuhl für den Wirker repräsentiert, bei mangelhafter Ausführung schwerwiegende Nachteile für die Existenz des Einzelnen im Gefolge haben.

Das Repassieren der Stoffstücke wird von den Familienangehörigen vorgenommen und nach dessen Beendigung erfolgt die Ablieferung an den Fabrikanten. Die Arbeitsstätte nimmt den größten und hellsten Raum der Wohnung weg, da bei dem für die bescheidenen Größenverhältnisse der Zimmer großen Umfang der Rundmaschine ein kleiner Raum ungenügend wäre.

Da reichlicher Lichtzutritt während der Arbeit eine der Hauptbedingungen für die Rundstuhlarbeit ist, so ist der Maschine der hellste Platz am Fenster angewiesen, woraus eine allerdings starke Beeinträchtigung des Raumes und Verdunkelung desselben resultiert und eine anderweitige Benützung zu Zwecken

der Wohnung nahezu ausgeschlossen erscheint. Da der Rundstuhl oft der einzige, vielleicht ererbte oder mit harter Mühe erworbene Besitz einer Familie ist, so wird dessen Schonung so weit ausgedehnt, daß man zum Schaden der beschäftigten Arbeiter eine Berührung desselben mit der Außenluft ängstlich zu vermeiden sucht. Die Luft in einem solchen Arbeitsraume wird denn auch im Laufe der Arbeit durch den Mangel jeglicher Lufterneuerung eine sehr ungesunde. Erhöht wird die Verschlechterung der Atmosphäre noch durch einen den Baumwollgarnen — insbesondere den groben — anhaftenden und von denselben ausströmenden specifischen fettigen, öligen Geruch. Die Thätigkeit der Wirker beginnt im Sommer, wenn der Tag graut, und wird erst ausgesetzt, wenn eine Arbeit mit Beleuchtung nötig würde. Die Kosten für letztere, welche den Gesamtverdienst verringern, scheut man sich aufzuwenden. Eine Abweichung hiervon findet nur bei ausnahmsweise starker Saison statt. Daß die Arbeiter einen nennenswerten Schaden an ihrer Gesundheit, trotz des Mangels auch nur der elementarsten hygienischen Einrichtungen, nicht erleiden, ist nur der gesunden Abwechselung mit einer Beschäftigung in freier Luft — meist Landwirtschaft für den eigenen Bedarf — zuzuschreiben.

Die Klasse der Einzelwirker zählt zu den ärmeren Bewohnern der Gemeinden; außer dem Rundstuhl, vielleicht einem kleinen Stück Land, das eben noch imstande ist, ein Stück Kleinvieh zu ernähren, soweit das Futter nicht etwa der Ertrag eines Allmandgütchens ist, nennt der Wirker nur in wenigen Fällen etwas sein eigen.

Die zweite, besser gestellte Klasse von Wirkern ist jene der *Faktoren oder Zwischenmeister*, welche in ihrer Wohnung Rundstühle besitzen und an diesen die von den Fabrikanten bezogenen Rohstoffe — durchweg selbst mitarbeitend — unter Beihilfe von ihnen engagierter Wirker verarbeiten lassen. In den Faktoreien werden Stoffstücke hergestellt wie seitens der Einzelwirker, jedoch werden dieselben einer weitergehenden Bearbeitung in dem gleichen Umfange unterzogen, wie wir es im Repassier-Zuschneide- bezw. Nähsaal des geschlossenen Betriebes gesehen haben. Es erfolgt also Ablieferung gebrauchsfertiger Ware an die Fabrik, welche nur noch ein Pressen und Glätten vornimmt, um den Artikeln ein einigermaßen gefälliges Aussehen zu geben.

In der Wohnung des Faktors, welche mit der Werkstätte identisch ist, erfolgt nur das Wirken an den dort aufgehängten Rundstühlen. Zum Nähen giebt der Faktor die gewirkte Ware alsdann an Näherinnen in Heimarbeit. Die Stellung dieser Näherinnen ist im Verhältnis zum Faktor dieselbe, wie diejenige der vom Fabrikanten engagierten Näherinnen zu diesem.

Die Möglichkeit, in der gleichen Weise, wie wir es bei den Einzelwirkern gesehen haben, für verschiedene Unternehmer thätig zu sein, ist ihnen durch einen mit dem Unternehmer abgeschlossenen Vertrag benommen, für dessen Übertretung hohe Konventionalstrafen von 400—1000 Mk. festgesetzt sind.

Auffallenderweise enthalten die eingesehenen Verträge nur die Verpflichtung der Faktoren zur dauernden und ausschließlichen Dienstleistung für einen Fabrikanten während der Vertragsperiode, welche ein Jahr beträgt und bei nicht eingetretener Kündigung stillschweigend auf ein weiteres Jahr verlängert gilt. Eine Gegenleistung der Unternehmer für die stete Arbeitsbereitschaft in Garantierung irgend einer längerdauernden Inanspruchnahme der so einseitig gebundenen Arbeitskraft findet sich nach den Ermittelungen nirgends. Die Preise für die gegen Entgelt von der Fabrik abgegebenen Zuthaten sind gleichfalls im Vertrage normiert. Es sind übrigens diese Kontrakte nur das Produkt des Expansionsdranges der Fabriken in Zeiten einer für die Trikotfabrikation günstigen Marktlage; so sollen gerade im verflossenen Jahre wegen der durch den niederen Stand der Fabrikatpreise verschlechterten Absatzverhältnisse die Verträge nicht mit allen Faktoren erneuert worden sein, so daß die Stellung derselben jener der Hauswirker gleichkam, welch letztere aber noch übler daran waren. Das schon an anderer Stelle hervorgehobene Bestreben der Fabrikanten, den Betrieb ohne Kosten zu erweitern und das mit der Produktion für den Weltmarkt verbundene Risiko auf andere Unbeteiligte abzuwälzen, findet in der Beschäftigung der Hauswirker und Faktoren zu den eben geschilderten Bedingungen seinen krassesten Ausdruck.

Das zur Verarbeitung gelangende Rohmaterial — auch hier Baumwolle schlimmster Qualität — wird in Bobinen von den Fabrikanten unentgeltlich geliefert und bei Ablieferung der fertigen Ware eine kleine Abgangsdifferenz des Gewichtes seitens des Unternehmers zugestanden. Dieselbe soll übrigens so niedrig bemessen sein, daß die Faktoren durch den Abfall an Rohstoff u. s. w. einen Verlust von etwa 4% erleiden, für welchen der Fabrikant eine Entschädigung nicht gewährt.

Der Lohn, welchen die Faktoren erhalten, ist nach dem Gewichte der gebrauchsfertig abgelieferten Ware bemessen; bei den Einzelwirkern bildet das Gewicht der abgelieferten Stoffstücke den Maßstab.

Der Fabrikant verkehrt nur mit dem Faktor, diesem die Sorge für die Beschaffung der erforderlichen männlichen und weiblichen Hilfskräfte überlassend. Die Lieferung gebrauchsfertiger Ware von dem Faktor zu erhalten, ohne dabei irgendwelche Verpflichtung einzugehen, ist der Hauptgrund der Verwendung dieser Betriebsform neben dem schon wiederholt angegebenen

Motiv der Expansion des Betriebes. Die Kontrolle der Arbeit seitens des Faktors enthebt den Fabrikanten derselben bis zu einem gewissen Grade. Kommen Unregelmäßigkeiten bei Ablieferung der Stücke seitens der weiterbeschäftigten Wirker oder bei Ablieferung der konfektionierten Ware vor, so sind die Spuren hiervon, bis die Ware in der Fabrik zur Ablieferung gelangt, beseitigt. Jeder Faktor sieht im eigenen Interesse darauf, tadellose Ware zu liefern, denn davon hängt seine Inanspruchnahme durch den Fabrikanten ab.

Lohnabzüge seitens des Faktors sollen kaum vorkommen. Dagegen ist die Disciplin, die er übt, scharf und wirksam. Ein Tadel wird vom Faktor viel leichter hingenommen und dessen Berechtigung eher eingesehen, stehen doch Faktor und Hilfskraft auf derselben socialen Stufe; beide haben vielleicht vor Übergang zur Hausindustrie im gleichen Fabriketablissement gearbeitet.

Trotz des Ringens der Faktoren, den Fabrikherrn im kleinen zu spielen, wissen die Mitarbeiter sehr wohl, daß der arbeitgebende Fabrikant dem Faktor bei Ablieferung der Ware nichts hingehen läßt und wenn er glaubt, Anlaß zu Beschwerden zu haben, auch Abzüge macht. Gerade diese letzteren sollen, trotz der Vorprüfung der Arbeit durch den Faktor, bis zu der alljährlich stattfindenden Hauptabrechnung nicht selten die Summe von 200 bis 300 Mk. erreichen. Diese Klage war häufig zu hören, sie muß also, weil es vielleicht unmöglich ist, auf den alten Rundmaschinen genau der Bestellung entsprechend zu arbeiten, als der Wahrheit entsprechend angenommen werden, trotzdem eine Kontrolle derselben vorzunehmen nicht möglich war[1]. Immerhin aber liegt die Wahrscheinlichkeit nahe, daß der Faktor, der sich trotz der vielen Unannehmlichkeiten und finanziellen Einbußen nicht zur Aufgabe der Wirkerei oder doch zum Angebot seiner Arbeitskraft an einen andern Unternehmer durch Kündigung des Vertrages — von seiten der Faktoren soll eine solche nie vorkommen — entschließen kann, es möglich machen kann, sich auf irgend eine Weise schadlos zu halten, wenn anders nicht seine Existenz ins Wanken geraten soll.

Bei dem Überangebot von Arbeitskräften männlichen und weiblichen Geschlechtes, gerade am Sitze der Faktoreien, wird es meistens gelingen, durch Anwendung eines kleinen Lohndruckes die Wirkung der Abzüge auf andere Schultern abzuwälzen. Außerdem muß darauf hingewiesen werden, daß der Faktor die seinerseits eingestellten Arbeitskräfte *wesentlich*

---

[1] Gewöhnlich giebt nicht schlechte, sondern zu schwere Ware Anlaß zu Tadel und Abzügen seitens der Fabrikanten.

niedriger entlohnt, als sein Warenabnahmepreis ist und daß er den für die Wirker ausgesetzten Lohn selbst mitverdient, da er schon der Kontrolle wegen stets mitarbeitet; vielleicht sind auch noch Familienangehörige in der Konfektionierung mitthätig.

Zur Ablieferung der fertigen Waren bedient man sich, da meistens große Quantitäten derselben zu befördern sind, wie es ein Betrieb von einem Dutzend und mehr Rundstühlen mit sich bringt, der Botenfuhrwerke, welche auch die Mitnahme neuen Rohmaterials aus der Fabrik vermitteln. Die Hausindustrie hat ihren Sitz meistens in der Höhenlage des Bezirkes. Es pflegt nun der Fabrikant die etwas billigere Thalfahrt, der Faktor die Bergfahrt zu bezahlen. Zur Beschleunigung des Verkehrs zwischen den Sitzen der Heimarbeit und den Fabrikcentren pflegt in besonders geschäftsreichen Zeiten auch wohl das Fabrikfuhrwerk gesandt zu werden.

Art und Ort der Beschäftigung sind die gleichen, wie für die Einzelwirker.

Die Aufstellung der Rundstühle absorbiert aber hier den größten Raum der Wohnung so vollständig, daß eine richtige Verteilung der Stühle allein imstande ist, ein Arbeiten zu ermöglichen, da infolge des Handbetriebes an jedem Stuhle ein Arbeiter thätig ist. Das stehende Kapital für den Faktor ist ein größeres als jenes des Einzelwirkers; aber auch das umlaufende Kapital erhöht sich durch die größeren Lohnsummen, welche zum Teile noch vorschußweise verabfolgt werden. Der Faktor ist zwar in der Lage, sich vom Arbeitgeber einen Vorschuß zu erbitten, aber wenn unvorhergesehenerweise an ihn ein Ansinnen um eine Abschlagszahlung seitens der von ihm angestellten Arbeitskräfte herantritt, so würde, wenn der Faktor erst sich an den Fabrikanten wenden wollte, zwischen der beiderseitigen Realisierung des Vorschußbegehrens eine so geraume Zeit verstreichen, daß damit nicht gedient wäre.

Luft und Licht sind in der Arbeitsstätte des Faktors noch spärlicher als bei den Einzelwirkern.

Wegen der einseitigen Stellung der Faktoren im Vertrage ist das Engagement der ihrerseits eingestellten Unterarbeitskräfte ein sehr loses und formloses. Die Aufsuchung der Arbeit bei den Faktoren seitens der weiblichen Arbeitskräfte hat seinen Grund in der günstigen Erwerbs- und Ablieferungsgelegenheit der fertigen Ware am Wohnorte, welcher mit dem Sitze der Faktorei identisch ist. Der Faktor pflegt übrigens erst nach Einstellung von Arbeitskräften aus den Kreisen der Verwandten und Bekannten auf fremde Arbeitskräfte zu reflektieren.

Die unter Aufsicht des Faktors arbeitenden Wirker

rekrutieren sich aus Leuten, welche nicht in der Lage sind, das Kapital für Beschaffung auch nur eines Stuhles aufzubringen.

Ein eigenartiger, im Bezirke Balingen einzig dastehender, mit gutem Erfolg begleiteter Versuch mag hier Erwähnung finden.

In der hochgelegenen, von einer armen kleinbäuerlichen Bevölkerung[1] bewohnten, Gemeinde Thieringen ist seitens einer der bedeutendsten Unternehmungen der Trikotfabrikation des Bezirkes eine Filiale errichtet worden mit der Betriebsform einer Faktorei.

Das Rohmaterial wird vom Fabrikanten geliefert, die fertige Ware wird zu einem nach dem Gewichte berechneten Preise abgenommen. Auch in der Filiale ist das Produkt gleich jenem der übrigen Faktoreien sog. Pfundware. Der Faktor ist kontraktlich verpflichtet und hat seinerseits das nötige männliche und weibliche Arbeitspersonal einzustellen[2]. Die Abrechnung mit dem Unternehmer erfolgt jährlich. Der Unterschied der im übrigen mit der Betriebsform der Faktoreien identischen Einrichtung besteht darin, daß der Fabrikant Eigentümer der Rundstühle ist und daß die Gemeindeverwaltung für ihre auf Nebenerwerb irgend welcher Art angewiesenen Angehörigen dem Unternehmen einen großen, in Gemeindeeigentum befindlichen, Raum zur Aufstellung der Rundstühle unentgeltlich zur Verfügung stellte.

Diese Einrichtung hat sich, trotzdem dieselbe im Anfang den an sie gestellten Erwartungen nicht zu entsprechen schien, so gut bewährt, daß dieselbe infolge der im weiteren Verlaufe erzielten guten Resultate einen stabilen Charakter annahm.

Auch dieser Betrieb ist als Abart hausindustrieller Thätigkeit in der Tendenz der Expansion des geschlossenen Betriebes ohne jegliches Risiko begründet.

Etwa 35 Personen ziehen im Durchschnitt hieraus ihren Unterhalt.

IV. Die Entwicklungstendenz der Heimarbeit.

Die Frage, wie die Aussichten der Verwendung der Hausindustrie in der Zukunft sich wohl gestalten möchten, kann eine doppelte Beantwortung

---

[1] Der mittlere Grundbesitz beträgt 8 ha Feld, der kleinste Besitz 1 ha Feld. Der Boden trägt den Albcharakter; er ist oben hitzig und steinig, unten naß und schwergründig.

[2] Leider war es nicht angängig, den Vertrag einzusehen, um ihn zu veröffentlichen. Im großen und ganzen bewegt sich der Inhalt desselben wohl in den Grenzen derjenigen Bedingungen, zu welchen Faktoren überhaupt thätig werden

erfahren. Sie wurde ermöglicht durch die Auskunft der hierüber befragten Unternehmer der Trikotfabrikation in den Beobachtungsbezirken und die gewonnene Einsicht in den Stand der Technik. Von seiten der Fabrikanten wurde beinahe einstimmig die Beibehaltung der Hausindustrie als eines Ergänzungsgliedes des geschlossenen Betriebes für mindestens wünschenswert oder geradezu für notwendig erachtet. Der Stand der Technik aber gestattet anderseits bei der Nachfrage nach Ware geringerer Qualität außer der Verwendung der modernsten Systeme von Rundstühlen immer noch die Arbeit auf Stühlen älterer Konstruktion, für welche vorzugsweise die Hausindustrie — bei dem Streben nach Verminderung der Produktionskosten — mit ihren niedrigen Lohnsätzen Verwendung finden kann.

Die anderwärts, wie in der Textilindustrie, so auch in der Strumpfwarenfabrikation (s. S. 8/9) im Jahre 1895 im Vergleich mit der Zählung des Jahres 1882 gefundene Abnahme der Hausindustrie scheint für die Beobachtungsbezirke auf Grund der Erhebungen nicht ganz zuzutreffen. Daran ändert auch die Thatsache nichts, daß vereinzelt, wie z. B. im oberen Bezirke Balingen, sich das Bestreben geltend macht, den Betrieb mehr und mehr zu konzentrieren. Bezüglich der hausindustriellen Wirker mag für diejenigen Etablissements, welche mangels Nachfrage nach geringeren Qualitäten nur bessere Ware herstellen, bei der notorisch geringeren Arbeitsqualität die Verwendung derselben ausgeschlossen sein. Die Näherei aber dürfte wohl in ihrem bisherigen Umfange erhalten bleiben, so lange es nicht gelingt, das gleiche Maß von Arbeit im geschlossenen Betriebe mit den gleich geringen Kosten, welche hier die Entlohnung der Heimarbeit verursacht, herzustellen[1].

Angesichts der gefundenen Widersprüche war es schwer, ein allgemein gültiges Urteil zu fällen.

Die Zahlen der amtlichen Statistik sind nur mit Vorsicht deshalb gerade für die Hausindustrie anwendbar, weil bei den Zählungen sich oft die unglaublichsten Mißverständnisse, deren Quelle die geringe Bildungsstufe der Befragten ist, herausstellen.

Die auf Grund der gemachten Beobachtungen abgegebene Antwort erhält eine Bestätigung in einer Äußerung des Jahresberichtes der württembergischen Handelskammern für das Jahr 1897, wo es heißt:

---

[1] Hier trifft dasselbe zu, was an anderer Stelle von der Motoren- und Handwirkerei gesagt wurde. Im Interesse einer accuraten Näharbeit wird die durch Verwendung motorischer Kraft mögliche raschere Bewegung der Nähmaschine gewisse Grenzen nicht überschreiten dürfen. Das Arbeitsquantum von Fabrik- und Hausnäherei wird daher nicht sehr stark differieren.

„Seit einigen Jahren kann man eine langsame Verschiebung der Produktion aus dem Fabrikbetriebe in die Hausindustrie verfolgen. Sie hat sich auch im letzten Jahre fortgesetzt. Die längere Arbeitszeit und die billigen Löhne bieten dem Unternehmer in vielen Fällen größere Vorteile als die höhere Leistungsfähigkeit und die weitergehende Arbeitsteilung des Maschinenbetriebes. Dazu kommen noch andere mit der Vergebung der Arbeiten an Hausindustrie verbundene Vorteile, wie Ersparnis der Ausgaben für den Arbeitsraum und dessen Beleuchtung, Heizung, Lüftung, Instandhaltung, Wegfall der Versicherungsbeiträge u. s. w. u. s. w.

Auf der anderen Seite ziehen auch viele Arbeiter die Beschäftigung zu Hause der Arbeit in der Fabrik trotz des geringeren Verdienstes vor; verheiratete Frauen oder Witwen, denen der Unterhalt für eine mehr oder weniger zahlreiche Familie teilweise oder ganz obliegt, sind auf eine solche Erwerbsquelle außerhalb der Fabrik geradezu angewiesen. Zudem sind im Winter auf dem Lande viele überflüssige Arbeitskräfte vorhanden, die sich die Industrie nur durch Hausarbeit nutzbar machen kann."

Ein beschleunigtes Tempo ist weder in der Ausdehnung, noch in der Einschränkung der hausindustriellen Mitarbeiterschaft wahrzunehmen. Im letzten Jahre mag eine gewisse Stagnation dadurch eingetreten sein, daß die allgemeine Marktlage die Tendenz zur teilweisen Erhöhung der Rohstoffpreise zeigte, während die Absatzpreise hiermit nicht gleichen Schritt hielten, vielmehr hierbei sich der Zug nach billiger Ware geltend machte. Mit Beseitigung dieses für die Trikotindustrie unerfreulichen Zustandes wird eine Besserung eintreten, welche auch der Hausindustrie zu gute kommt. Daß diese Wandlung sich in naher Zeit vollziehen möge, liegt besonders im Interesse der Heimarbeit des Bezirkes Balingen, welche eine Überleitung auf andere Produktionszweige von dem Umfang der Trikotfabrikation unmöglich macht. Für den zweiten Beobachtungsbezirk ist die Situation aus dem Grunde keine gleich prekäre, da auch andere im Bezirke hoch entwickelte Industriezweige eine anderweitige Thätigkeit gestatten, vor allem aber die Nähe der Stadt einen günstigen Abfluß von einer Berufsthätigkeit in eine andere ermöglicht.

V. Die sociale Lage der Heimarbeit.

1. Die Löhne.

Wie im geschlossenen Betrieb, so sind, wie wir sahen, auch in der Heimarbeit Personen männlichen und weiblichen Geschlechts thätig. Im Beobachtungsbezirke Stuttgart-Stadt und -Land werden im geschlossuaua

Betriebe und in der Hausindustrie ausschließlich Personen weiblichen Geschlechtes in der Näherei, wie in der Wirkerei beschäftigt; die letztere wird im Bezirke Stuttgart überhaupt nicht aushäusig. Im Oberamt Balingen findet nur in der Näherei die Beschäftigung weiblicher Personen statt, sowohl in der Fabrik, wie in Hausindustrie, während die Wirkerei von Männern bedient wird. In Balingen wird auch die dort nur mit Männern betriebene Wirkerei aushäusig.

Entsprechend dieser Vielseitigkeit weisen auch die Löhne eine Verschiedenheit auf, je nachdem männliche oder weibliche Personen in Fabrik oder Hausindustrie thätig werden.

Die Lohnform ist — ohne jedoch Taglohn auszuschließen — in der Hauptsache der Accord. Hierauf vereinigt sich das Bestreben der Arbeitgeber, wie der Arbeiter, denn der Accordlohn ermöglicht für den Arbeitgeber die intensivste Ausbeutung der menschlichen Arbeitskraft, er gestattet anderseits für den Arbeitnehmer die intensivste Verwertung und Anspannung seiner Leistungsfähigkeit. Einer hierdurch etwa entstehenden Beeinträchtigung der Qualität der Arbeit, bezw. der Ware beugt die weitgehende Kontrolle bei Abnahme der Ware vor, welche die Arbeit im geschlossenen, wie im aushäusigen Betrieb zu passieren hat.

Der Lohn wird in zweiwöchentlichen Perioden ausbezahlt; dieselbe umfaßt also nach Abzug der Ruhetage gewöhnlich eine Arbeitsleistung von 12 Tagen. Für die weiblichen Arbeiter pflegt ein von dem Lohntage der männlichen Arbeiter verschiedener Tag für die Auszahlung festgesetzt zu sein. Die Arbeitszeit in der Fabrik beträgt 11 Stunden mit je ½ stündiger Erholungspause am Vor- und Nachmittag. Die Beiträge zur Krankenversicherung mit zwei Dritteilen werden beinahe überall, die Hälfte der Alters- und Invaliditäts-Versicherungsbeiträge wird häufig am Lohne abgezogen. Der Lohnzahlungstermin pflegt, besonders soweit die Hausindustrie in Frage kommt, oft durch Ansinnen einer Abschlagszahlung durchbrochen zu werden, dieser Bitte wird von den Fabrikanten fast immer entsprochen.

Nachstehend gelangen zunächst die Fabriklöhne der beiden Beobachtungsbezirke, sodann die Löhne der Hausindustrie zur Darstellung.

Hierbei ist vorauszuschicken, daß von seiten der Fabrikanten die Angaben sich nicht darauf erstreckten, welche Stück- oder Gewichtssätze für die einzelnen in Frage kommenden Artikel gewährt werden, sondern nur auf die Angabe der am Lohnzahlungstag fälligen Summen. Die speciellen Daten mußten also von den Arbeitern selbst erhoben werden. Es war aber sehr schwierig, das vorhandene Mißtrauen der Arbeitnehmer zu beseitigen und es gelang erst nach wiederholten Versuchen, eine detaillierte Auskunft zu

erhalten. Die Arbeiter leben in steter Furcht, daß ihnen Aussagen über die Höhe des Lohnbezuges beim Fabrikanten schaden oder gar eine stärkere Heranziehung zur Steuer zur Folge haben könnten.

Beginnen wir mit dem Taglohn in der Fabrik. Soweit ein solcher üblich ist, beträgt derselbe im Oberamt Balingen für männliche in der Fabrik beschäftigte Arbeiter von 4 Mk. 20 Pf. abwärts bis 70 Pf. für jugendliche Arbeiter, welche die anderwärts als „Lehrlinge" bezeichnete Kategorie darstellen. Die Maximalbeträge sind die Entlohnung für technisch vorgebildetes Personal, wie Werkführer, Maschinisten oder besonders befähigte Wirker, welche bei der Herstellung neuer Dessins zugezogen werden, um die Zeichnungen auf dem Wirkstuhl auszuführen. Die Mehrzahl der Durchschnittswirker erhält, soweit dies festzustellen war, einen Taglohn von 2—3 Mk.

Die Accordsätze sind, je nachdem das Gewirke aus grobem sog. Futterstoff oder feinerem Hemdentrikot besteht, 4—8 Pfg. per Pfund. Unter Zugrundelegung des oben angeführten Garnbedarfs an einem Tage ergiebt sich ein Verdienst von 5—40 Mk. in der zweiwöchentlichen Lohnperiode. Die Mehrzahl der Wirker scheint in zwei Wochen 30—36 Mk. verdienen zu können; es gelten hierbei die schon erwähnten Quantitätsdifferenzen nach dem Grade der Garnfeinheit und die Modifikationen für geschultes und ungeschultes Personal.

Die Taglöhne der Näherinnen in der Fabrik bewegen sich zwischen 50 Pf. und 3 Mk. 25 Pf. Der Minimalbetrag betrifft solche Nähmädchen, welche erst kurze Zeit an der Nähmaschine thätig sind und nur die geringste Qualität Waren zur Konfektionierung erhalten, soweit nicht nur rein mechanische Geschäfte verrichtet werden wie die Beförderung der fertigen Ware zur Ablieferungsstelle, Zutragen der Halbfabrikate in den Nähsaal u. s. w. Der Höchstbetrag ist die Bezahlung für die Thätigkeit der Vertrauenspersonen, welche zur Aufsicht im Nähsaal oder zur Abgabe von Rohmaterial an die Hausindustrie oder zur Annahme der von dieser abgelieferten Waren aufgestellt sind. Da nach unbeanstandeter Übernahme der Waren eine nachträgliche Kontrolle nicht möglich ist, so erscheint diese letztere Thätigkeit für den Unternehmer als eine besonders qualifizierte und man geht demgemäß bei der Auswahl sehr vorsichtig zu Werke.

Die in der Fabriknäherei eingeführte Dutzendentlohnung zeigt entsprechend der Verschiedenheit der Produkte und der hierbei fast allgemein angewandten weitgehenden Arbeitsteilung eine große Vielseitigkeit auf. Es betragen die Löhne pro Dutzend Herrenhemden 1 Mk. 56 Pf., Frauenhemden 1 Mk. 44 Pf., Trikottaillen 85 Pf., Kinderleibchen und Frauen-

hosen 65 Pf., Herrenjacken 60 Pf., Frauenjacken 50 Pf. In manchen Betrieben erfolgt die Entlohnung für die Vornahme der einzelnen Näharbeiten mit folgenden Accordsätzen. Es wird gezahlt für das Annähen eines Dutzends Preise an Herrenhosen 48 Pf., für Zusammennähen der Hosen 19 Pf., für das Dutzend Knopflöcher an Herrenhemden 10 Pf., sonst 8 Pf. Die Leistungsfähigkeit an einem Tage beträgt 1—1½ Dutzend Hemden, von Hosen und Jacken 2—3 Dutzend. Der Verdienst bewegt sich also täglich zwischen 1 Mk. 50 Pf. und etwas über 2 Mk. oder 20—27 Mk. in der zweiwöchentlichen Lohnperiode. Auch hier ist die Qualifikation der einzelnen Arbeitskraft maßgebend. Die Qualität der hergestellten Waren teilt sich — nicht ohne Ausnahme — im Oberamt Balingen in der Weise, daß im oberen Bezirke desselben bessere Ware hergestellt wird, während der untere Teil des Bezirkes im allgemeinen Herstellungsgebiet der geringwertigsten Ware ist; dem entspricht es, daß die Löhne im oberen Bezirk etwas höhere sind.

Eine gewisse Beeinträchtigung des Verdienstes soll durch den Fadenbezug herbeigeführt werden. Derselbe muß auch innerhalb des geschlossenen Betriebes gegen Entgelt — übrigens nur im ersten Beobachtungsbezirk — bezogen werden. Die Rolle hiervon wird zu 25 Pf. berechnet. Der Faden soll im Laden billiger zu kaufen, außerdem aber ergiebiger sein. Man sucht sich also denselben freihändig zu beschaffen. Da man aber in der Fabrik genau berechnen kann, welche Quantität Faden zu einem Dutzend Ware verbraucht wird, so führt die Kontrolle darüber zur Entdeckung des verbotenen Bezugs von Nähgarn. Der Faden muß dann nachträglich noch von der Fabrik abgenommen werden.

Die Fabriklöhne des zweiten Beobachtungsbezirkes Stuttgart-Stadt und -Amt, zu welchen wir nun übergehen, zeigen eine einfachere Gestaltung und ermöglichen eine leichtere Zusammenfassung aus dem Grunde, weil die Zahl der Betriebe nicht so groß ist wie im Bezirke Balingen, auch ein Qualitätsunterschied der Ware von Bedeutung nicht vorliegt. Die dortigen Taglöhne im geschlossenen Betrieb bewegen sich zwischen Grenzbeträgen von 1 Mk. 70 Pf. und 4 Mk. 50 Pf. Der Höchstlohn betrifft die Werkführer und besonders qualifizierte Arbeiter. Im übrigen ist die Verwendung männlicher Arbeitskraft ausgeschlossen.

Im Accord wird in 14 Tagen zwischen 20 und 40 Mk. verdient. Diese dürftigen Angaben sind alles, was bei der auch hier gefundenen großen Zurückhaltung der Unternehmer und der Schwierigkeit, die Arbeiter ohne Beisein Dritter zu sprechen, festzustellen war.

Als interessantes Ergebnis scheint sich zunächst nur herauszustellen, daß

die Fabriklöhne für Wirker im ersten Beobachtungsbezirk Balingen, trotzdem dort männliche Personen Verwendung finden, um einiges niedriger sind, als im Bezirke Stuttgart, wo Wirkerinnen thätig werden[1].

Der Grund für diese auffallende Thatsache dürfte in der Qualitätsware des Stuttgarter Bezirkes gegenüber der Pfundware des Bezirkes Balingen zu suchen sein, welch letztere einen hohen Arbeitslohn nicht zuläßt, nicht minder aber auch in der bei ungenügenden Löhnen möglichen Aufsuchung anderer Erwerbsgelegenheit im Stuttgarter Bezirke, was für Balingen nach dem oben Gesagten ausgeschlossen erscheint.

Bei der Betrachtung der Löhne der Heimarbeit führt im ersten Beobachtungsbezirk, dem Oberamt Balingen, die Verwendung weiblicher und männlicher Personen zu einer Zweiteilung. Eine genauere Darstellung wurde hier durch die bereitwillige Erteilung von Auskunft eher möglich.

Die Thätigkeit der aushäusigen Näherinnen erstreckt sich auf die Konfektionierung der von der Fabrik zugeschnitten gelieferten Halbfabrikate: 1. der Hemden, 2. der Unterhosen, 3. der Jacken. Die respektiven Accordsätze pro Dutzend betragen: ad 1) 50—90 Pf., 2) 40—72 Pf., 3) 40—65 Pf. Da die mögliche Arbeitsleistung an einem Tage 2, 2½ bezw. 3 Dutzend beträgt, so ist der Durchschnittslohn an einem Tage ad 1) und 2) 1 Mk. 40 Pf., ad 3) 1 Mk. 56 Pf.; der Höchstverdienst ad 1) und 2) 1 Mk. 80 Pf., ad 3) 1 Mk. 95 Pf. In geringerem Umfang werden in Heimarbeit Frauenleibchen ohne Ärmel, Kinderkleider und Trikothandschuhe genäht, für welche per Dutzend 55, 50 und 40 Pf. bezahlt werden. Hierbei ist folgendes zu bemerken: Die größten Stücke sind die Hemden; ihre Konfektionierung wird also wegen des größeren Zeitaufwandes, den die Anbringung der Besätze, Ärmel, Manschetten, Knopf-

[1] Es betrugen nach den Württ. Jahrbüchern für Statistik und Landeskunde 1897 S. 188/189 die „ortsüblichen Tagelöhne"

nach dem Stande vom 1. Januar 1898

in	für über 16 Jahre alte		für jugendliche	
	männl. Arbeiter Pfg.	weibl. Arbeiter Pfg.	Arbeiter Pfg.	Arbeiterinnen Pfg.
Balingen	180	120	100	70
Ebingen	180	120	100	70
Onstmettingen, Thailfingen, Winterlingen und übrige Gemeinden	150	100	80	60
Stuttgart, Stadt	270	150	130	100
Stuttgart, Amt	250	170	150	100

löcher und Knöpfe bedingt, besser bezahlt als die beiden anderen Gattungen. Die Arbeitsleistung für die Anfertigung der Unterhosen ist eine kürzere; bei der hierdurch ermöglichten höheren Tagesleistung ergiebt sich eine gleiche Lohnsumme wie für Nähen der Hemden. Daß trotz der geringen Größe der Jacken diese relativ besser entlohnt werden als die beiden anderen Gegenstände des Bekleidungsbedarfes, ist bedingt durch den größeren Zeitaufwand, welchen das Zusammennähen wie das Anbringen der verschiedenen Teile erfordert; derselbe ist so groß, daß das Gesamtergebnis des Lohnes das relativ höchste ist.

Soweit das Einsäumen der Knopflöcher nicht mit den vorgenannten Näharbeiten vorgenommen wird, der Lohnbetrag also in der Gesamtbelohnung nicht inbegriffen erscheint, wird hierfür ein Accordsatz von 6—7 Pf. für das Dutzend Knopflöcher gezahlt; bei einer möglichen Tagesleistung von etwa 20 Dutzend ergiebt sich ein Höchstlohn von 1 Mk. 40 Pf.

Die männlichen aushäusigen Arbeiter im Bezirke Balingen sind die Wirker, welche wir oben in: 1. Einzelwirker, 2. Faktoren und 3. die unter den letzteren stehenden Werkstättenwirker geschieden haben.

Wir fassen die Kategorien ad 1 und 3 zusammen, da für diese der gleiche Lohn bezahlt zu werden pflegt.

Er beträgt für das Pfund gewirkter Stückware 4—6 Pf. Da an einem Tage nach einer früheren Berechnung auf dem Handstuhl etwa 12½ kg gewirkt werden können, so wäre das ein Maximaltagesverdienst von 1 Mk. 50 Pf. Derselbe ist in Anbetracht der wesentlich ausgedehnteren Arbeitszeit der Wirker gegenüber den in geschlossenen Betrieben beschäftigten Arbeitern gering genug. Über diese beiden Gruppen von Heimarbeitern erhebt sich der Faktor oder Zwischenmeister, welcher vom Unternehmer für das Pfund gebrauchsfertig abgelieferter Ware 17—21 Pf. erhält. Hiervon geht jedoch ab, einmal die Entlohnung des Wirkers mit 4—6 Pf. pro Pfund, der Nählohn, endlich die Verzinsung der Anschaffungskosten für die Stühle, auch die Kosten für etwa notwendige größere Reparaturen. Erhöht wird die Belohnung des Faktors infolge seiner eigenen Mitarbeit, welche in allen Fällen stattfindet. Hierfür kann indes nicht der ganze Lohnbetrag eines Wirkers in Ansatz gebracht werden, weil der Faktor zur vollen Leistung des Quantums Arbeit seiner Hilfskräfte nur in seltenen Fällen gelangt, da er durch den Verkehr mit dem Unternehmer und andere Abhaltungen dem Betrieb auf kürzere oder längere Zeit entzogen wird.

Was der Faktor den Näherinnen zahlt, war nicht festzustellen, was angesichts der ausweichenden Antworten zu der Vermutung führt, daß die Löhne sich unter den Beträgen halten, welche für die Thätigkeit der von

seiten der Fabriken beschäftigten aushäusigen Näherinnen gezahlt zu werden pflegen.

Dies ist auch deshalb wahrscheinlich, weil der Andrang der ortsansässigen weiblichen Bevölkerung zu den Faktoreien wegen des Vorteils, den das Wegfallen der zeitraubenden Ablieferung der konfektionierten Waren an die Fabrik mit sich bringt, ein recht lebhafter ist.

Wie bei den Faktoren das Bestreben möglichster Verschleierung der Angaben der Löhne herrscht, so finden wir auch die widersprechendsten Angaben über die Höhe des zu erzielenden Reinverdienstes. Hier bilden die Beträge von $1^1/_2$—6 Mk. pro Centner die Grenzen.

Das läßt sich schlechterdings nicht zusammenreimen, da beide Lohnempfänger doch die gleiche Qualität von Ware herstellen. Es soll bei dem Betrieb der Faktoreien nur deshalb ein sehr geringer Verdienst zu erzielen sein, weil die Abzüge der Unternehmer für zu schwere oder sonst nicht nach Bestellung gelieferte Ware ungemein hohe seien; auch soll der Abfallverlust mit etwa 4 %, für welchen der Unternehmer keine Verwendung hat, den Reingewinn stark beeinträchtigen.

Es erübrigt noch das Eingehen auf die Lohnverhältnisse der aushäusigen Näherei in Stuttgart-Stadt und -Amt. Die Dutzendentlohnung für Hemden beträgt hier 40 Pf., für Unterhosen und Jacken 30 Pf. Auf den ersten Blick sind das wahre Hungerlöhne; es ist aber zu beachten und an anderer Stelle schon erwähnt, daß im zweiten Beobachtungsbezirk im wesentlichen die Besetzarbeit aushäusig wird, das Zusammennähen der einzelnen Teile aber noch vor der Ausgabe an die Hausindustrie im geschlossenen Betrieb vorgenommen wird. Hieraus ergiebt sich einerseits eine verminderte Aufwendung von Arbeitszeit, anderseits eine größere mögliche Tagesleistung. Das Gesamtergebnis des Lohnbetrages hält sich aber trotz der gleichen aufgewendeten Zeit wohl deshalb etwas niedriger, weil durch die Mitarbeit von Personen aus den verschiedensten Berufskreisen bei dem häufig nicht vorhandenen Bedürfnis nach einer Nebenbeschäftigung ein recht niedriges Äquivalent für die geleistete Arbeit angenommen werden kann, so daß hier ein Lohndruck stattfindet, welchen wir oben bei dem Motiv der Auffsuchung der Heimarbeit angedeutet haben.

Der Vollständigkeit halber möge hier schließlich noch ein kleiner Hilfsapparat Erwähnung finden, der gestattet, einen weiteren Teil des Arbeitsprozesses aus der Fabrik in die Hausindustrie zu verlegen, bisher aber nach dieser Richtung ohne erhebliche Bedeutung geblieben ist.

Es ist die Maschine zur Fertigung sog. Anstößer, d. h. Arm- und Fußendstücke der Trikotwaren geringerer Qualität. Der Apparat ist klein

Seine Bewegung erfolgt in ähnlicher Weise wie das Treiben des Handrundstuhls durch Drehen. Die Befestigung erfolgt durch Anschrauben an einer Tischplatte. Die Thätigkeit ist von der einfachsten Art und erfordert einen ganz minimalen Kraftaufwand, weshalb die Möglichkeit gegeben ist, alte oder gebrechliche, in ihrer Erwerbsfähigkeit beschränkte Personen beiderlei Geschlechtes daran zu beschäftigen. Von besonderer Bedeutung ist diese Thätigkeit nicht, seitdem durch Aufstellung von Ränder- und Strickmaschinen im geschlossenen Betrieb die Endstücke dort hergestellt werden können. Die Lohnform ist auch hier Accord, und der Lohn beträgt pro Dutzend 6—10 Pf., je nach Qualität und Größe der Ränder. An einem Tage können bei äußerster Ausdehnung der Arbeitszeit 20—30 Dutzend Anstößer gefertigt werden, wenn Hindernisse, wie z. B. durch Nadelbruch, nicht entstehen. Der Verdienst beträgt also im Durchschnitt 1 Mk. 50 Pf. bis 2 Mk.

Das Rohmaterial — Baumwolle, Halbwolle und Wolle auf Bobinen — wird vom Fabrikanten unentgeltlich geliefert, die Nadeln[1] und das Öl zum Schmieren gegen Bezahlung.

Damit ist jede vorkommende Form der Entlohnung für die Thätigkeit im geschlossenen, wie im hausindustriellen Betrieb erschöpft.

Einige Klarheit mögen die vorgeführten Zahlen zur Beleuchtung der Lohnverhältnisse in der geschilderten Industrie immerhin gebracht haben[2]. Indes aus denselben exakte Schlüsse zu ziehen, verbietet zunächst die sehr verschiedene Arbeitszeit im geschlossenen und Hausbetrieb, da in letzterem neben der gewerblichen Thätigkeit noch ein Zeitaufwand für die Besorgung des Haushaltes, der Feldarbeit oder für die Kindererziehung zu machen ist.

Außerdem sind Arbeitskraft und Lohnempfänger häufig nicht dieselben Personen; es verteilt sich vielmehr der Verdienst auf eine Reihe mitarbeitender Familienangehöriger oder Verwandter.

Damit verringert sich der pro Kopf berechnete Lohn noch um ein Bedeutendes.

Bei Berechnung des etwaigen Jahresverdienstes sind endlich nicht 300 Arbeitstage in Ansatz zu bringen, da die der Besorgung landwirtschaftlicher Berufsgeschäfte gewidmete Zeit, bezw. die stille Zeit, in welcher die Fabrik keine Arbeit an die Hausindustrie ausgiebt, mit mindestens einem Drittel

---

[1] 100 Stück 65 Pf., von denen ca. 10 Stück täglich brechen.

[2] Ein Unternehmer, der rund 400 Heimarbeiter beiderlei Geschlechtes beschäftigt, gab die auf Entlohnung derselben aufzuwendende Summe auf 150 000 Mk. im Jahre an; das wäre also ein Durchschnittsjahresverdienst von 375 Mk., der indessen nach den Wahrnehmungen nur selten verdient wird.

der gesamten Arbeitstage, die Verdienstsumme des ganzen Jahres um den entsprechenden Lohnbetrag verringert.

2. Persönliche Verhältnisse.

Wir begegnen in den Beobachtungsbezirken[1] einem wohlgebildeten, kräftigen, zum Teil schwerfälligen und derben Volksschlag, der sich durch geduldige Ausdauer bei harter Arbeit und schmalem Brot, durch Sparsamkeit und Anspruchslosigkeit auszeichnet. Vorherrschender Kleinbesitz und häufige Armut geben der Bevölkerung einen „poesielosen“ Charakter, der sich in Kirche, Schule und Haus breit macht. Die Hauptnahrung bilden die Kartoffel, Sauerkraut, Brot, Milch und geräuchertes Schweinefleisch.

Das Getränke besteht außer Most fast ausschließlich in Bier; Wein wird selten und wenig genossen.

Es ist zuzugeben, daß die Nahrungsweise eine abwechslungsreiche nicht ist; Fleisch kommt nicht täglich, bei armen Familien kaum einmal in der Woche auf den Tisch. Doch ist eine eigentlich kümmerliche Ernährung nicht zu finden, wie sich dies in dem durchschnittlichen Wohlbefinden der Bewohner kundgiebt, sie erfreuen sich im allgemeinen einer guten Gesundheit und erreichen vielfach ein hohes Alter. Das trifft sowohl bei den in der Landwirtschaft, wie in Gewerben thätigen Personen zu, besonders wenn, wie es im Beobachtungsgebiet der Fall ist, die gesunde Feldarbeit mit der ergiebigeren Thätigkeit auf gewerblichem Gebiete abwechselt. Die einzigen häufiger vorkommenden Krankheiten haben in Erkrankungen der Luftwege ihren Ursprung, eine Folge der meist hohen und rauhen Lage der Gemeinden.

Besondere aus dem Gewerbebetrieb der Trikotindustrie in Fabrik und Heimarbeit hervorgehende Krankheitserscheinungen sind, abgesehen von leichten Handgelenksdeformationen, die vielleicht auf das Treiben der Handstühle, aber auch auf Führung des schweren Pfluges zurückzuführen sind, nicht zu verzeichnen.

Nach dem gütigst ausgestellten Gutachten des beamteten Arztes in einem der Beobachtungsbezirke ist in den Fabriken der Trikotbranche und bei der hausindustriellen Thätigkeit ein besonders nachteiliger Einfluß auf die Gesundheit der Arbeiter bis jetzt nicht beobachtet worden. Wenn man einen solchen anführen will — wird dort gesagt —, so ist es der allgemeine Nachteil, den die Arbeit in geschlossenen, gefüllten Fabrikräumen und bei vielem Stehen und Sitzen in engen Wohnräumen gegenüber anderen

---

[1] Oberamtsbeschreibungen des K. Stat. Landesamts.

Berufsarten mit vieler Bewegung und viel Aufenthalt in freier Luft mit sich bringt. Dieser Nachteil dürfte aber durch die bessere Lebensstellung und namentlich Verköstigung der Leute, welche meist ärmeren Familien entstammen, und die ohne Industrie wenig Verdienst finden würden, zum großen Teil wieder aufgewogen werden.

Dies bestätigt die eingangs gegebene Schilderung der gesundheitlichen Verhältnisse. Die Wohnungsverhältnisse sind die in ländlichen Gemeinden üblichen. Die Gebäude sind in der Hauptsache in Riegelfachwerk auf steinernem Sockel aufgeführt. Die Bedachung besteht fast ausschließlich aus Ziegeln. In vereinzelten Fällen, besonders aber in den beiden Industriestädten des ersten Bezirkes Ebingen und Balingen, findet man mehrstöckige Wohnhäuser, zum Teil mit städtischem Charakter. Die Raumverhältnisse sind, soweit Landwirtschaft betrieben wird — und das ist meistens der Fall — beschränkte. Der Parterreraum dient der Unterbringung des Kleinviehes und des nötigen Futters; in Ermangelung eines landwirtschaftlichen Betriebes dient der ebenerdige Raum Wohnzwecken, der erste Stock wird sodann ganz oder teilweise vermietet.

Wenn Rundstühle betrieben werden, welche entweder parterre oder, um die Maschinen und Arbeiter besser vor Kälte zu bewahren, aber auch des besseren Lichtes wegen häufiger im ersten Stockwerk untergebracht sind, so wird der zur Wohnung dienende Raum auf das alleräußerste Maß reduziert. Die Zimmer erreichen selten eine Höhe von 2 m; die großen Dimensionen der Rundstühle beengen vollends die Raumverhältnisse in beängstigender Weise.

Gewöhnlich werden zwei Räume bewohnt; einer davon dient als Schlafzimmer, während der Wohnraum oft gleichzeitig als Küche verwendet wird oder die Werkstätte abgiebt. Da im zweiten Raum bei Entfaltung gewerblicher Thätigkeit sowohl die Rohstoffe, wie die der Ablieferung harrenden Halbfabrikate, bezw. fertigen Waren gelagert zu werden pflegen, so ist eigentlich die ganze Wohnung für gewerbliche Zwecke occupiert. Trotz der meist recht armseligen Wohnungen muß das Bestreben anerkannt werden, dem Heim einen gewissen behaglichen oder doch freundlichen Charakter zu verleihen, ein Bestreben, das allerdings selten einen Erfolg hat, vielmehr gelegentlich recht groteske Formen annimmt. Es werden an passender oder unpassender Stelle Blumen, zum Teil aus Papier, angebracht; auch war, soweit Wirkerwohnungen, bezw. Nähwerkstätten besucht wurden, eine der Ausübung des Gewerbes förderliche Reinlichkeit zu finden. Das Wohnungsbedürfnis wird entweder in einem eigenen Hause befriedigt, das für die Rundstuhlwirkereien einen ganz bestimmten, den übrigen ländlichen Gebäuden

übrigens ähnlichen, Typus zeigt. Gelingt es nicht, ein Haus zu erwerben, so begnügt man sich mit einem Hausanteil. In beiden Fällen soll nach glaubwürdigen Aussagen eine Verschuldung resultieren, deren Beseitigung nur der vereinigten Thätigkeit aller Angehörigen einer Familie gelingt, günstige Erwerbslage im allgemeinen vorausgesetzt. Verhältnismäßig wenige Heimwirker wohnen zur Miete, es geht vielmehr das Trachten dahin, wie an Grundbesitz, so auch an Hausbesitz wenigstens etwas sein eigen zu nennen.

Wir wenden uns nun nach der Schilderung der äußeren Existenzverhältnisse der allgemeinen Lage der Heimarbeiter zu.

Man wird sie nicht eine befriedigende nennen wollen. Schon das niedrige Niveau der Löhne schließt dies aus. Schreiende Mißstände konnten jedoch nicht wahrgenommen werden; die düstersten Schatten anderwärts vorkommender Zweige der Heimarbeit finden sich in der Hausindustrie der geschilderten Beobachtungsbezirke nicht vor.

Damit soll aber nicht das Fehlen aller Übelstände konstatiert sein. Die Heimarbeiter ringen und ringen, um eine einigermaßen erträgliche Stellung zu gewinnen, sie werden aber hart herumgestoßen, je nachdem die allgemeine Erwerbslage in der Trikotindustrie nach der günstigen oder ungünstigen Seite tendiert. Im letzteren Falle ist die Ausspannung der Hausindustrie die nächste Folge.

Es fanden sich auch Spuren, welche einen Zweifel in die Uneigennützigkeit des Arbeitgebers, bezw. des mit der Hausindustrie in Vertrauensstellung verkehrenden distributiven- oder Verwaltungspersonals bei den Arbeitern recht wohl aufkommen lassen. So wird berichtet, daß nicht nur die Gunst der Werkführer, bezw. Direktricen mit Naturalien aller Art zu erkaufen gesucht wird, sondern daß auch die Frau desjenigen, von welchem die Abgabe und Verteilung der Arbeit an die Hausindustrie abhängt, einen Kaufladen führt, in welchem die Leute „ohne Zwang“ billige und gute Ware beziehen können. Der Grund dieses Gewerbebetriebes ist durchsichtig, man rechnet auf die Kundschaft der gesamten in Betracht kommenden Heimarbeiter.

Aber nicht nur das Unterpersonal nimmt hier eine nicht einwandfreie Stellung ein; wenn wir recht berichtet sind, bestehen auch mit Wissen der Fabrikanten ähnliche Verhältnisse, wenn auch in dem zu schildernden Falle ein Fabrikant in Betracht kommt, bei dessen gerade in neuester Zeit bethätigtem hohen Interesse für Wohlfahrtszwecke aller Art eine unredliche Absicht nicht direkt supponiert werden kann. Es soll nämlich in einem Betriebe eingeführt sein, daß die Hausindustrie in einem sog. Ellenwarenladen entlohnt wird, der in Beziehungen zu dem Fabrikanten steht. Wenn

auch Stoffe nicht zu den Gegenständen des täglichen Kaufes gehören, somit eine jedesmal am Lohntage eintretende Abnahme von Waren nicht platzgreifen kann, so ist doch der Zwang vorhanden; auch ist sicher anzunehmen, daß der Ladeninhaber von der Zwangskundschaft einen Vorteil hat, denn im anderen Falle würde er sich der Mühe der Abrechnung und der jederzeitigen Gewährung eines etwa angesonnenen Vorschusses nicht unterziehen.

Nicht derartige Einzelvorkommnisse aber, sondern die Abwälzung des Konjunkturenrisikos auf eine durch Parzellenbesitz an den Boden geheftete Bevölkerung in einer in besonders hohem Maße auf alle, auch die geringeren Schwankungen der Massenkaufkraft angewiesenen Industrie ist dasjenige Moment, welches auf die Dauer die entscheidenden Bedenken gegen die Trikotheimarbeit entstehen lassen muß. Auf diese hier einzugehen, ist nicht Aufgabe einer Einzelarbeit. Es handelt sich darum, ob und eventuell wann es zulässig oder erwünscht sein kann, daß durch die Erhaltung derartiger ländlicher Hausindustrie künstlich eine Übervölkerung konserviert und wiederum durch die Billigkeit der Arbeit als Folge der Übervölkerung die Entwicklung zur technisch vollkommensten Betriebsform und zur qualitativ besten Ware verzögert wird.

Anhang.

Tabelle A.

Die Betriebe der Hausindustrie und die Zahl der beschäftigten Personen nach den Angaben der Hausindustriellen selbst.

Gewerbegruppen	Hausindustrielle Alleinbetriebe ohne Motoren				Hausindustrielle Mitinhaber-Gehilfen- oder Motorenbetriebe														
	Haupbetriebe			Nebenbetriebe	Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	Personal der Hauptbetriebe												
	Betriebe	Personen					Betriebsleiter		Gehilfen und Arbeiter				Mitarbeitende Familienangehörige				Personen überhaupt		Zusammen
									über 16 Jahre		unter 16 Jahren		über 16 Jahre		unter 16 Jahren				
		m.	w.				m.	w.	m.	w.	m.	w.	m.	w.	m.	w.	m.	w.	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
I	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
II	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
III	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
IV	2	2	—	—	8	—	7	—	15	—	2	—	—	—	—	—	24	—	24
V	177	129	48	36	133	3	129	3	212	29	70	6	1	3	1	—	413	41	454
VI	475	397	78	98	148	6	126	1	200	26	92	4	1	4	—	2	419	37	456
VII	—	—	—	—	1	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	2	—	2
VIII	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
IX	2136	704	1432	854	228	13	132	43	410	376	85	100	1	57	—	2	628	578	1206
hiervon in IXe	1083	173	910	242	89	—	45	30	136	158	26	57	1	27	—	2	208	274	482
X	62	9	53	13	23	—	19	2	87	19	11	1	—	1	—	—	117	23	140
XI	34	27	7	6	36	1	33	—	67	—	17	—	—	2	—	1	117	3	120
XII	169	133	36	94	168	13	144	4	443	49	97	7	1	1	—	—	685	61	746
XIII	47	6	41	3	12	5	11	1	8	19	1	6	—	5	—	—	20	31	51
XIV	3865	1126	2739	715	654	8	513	118	696	157	190	35	—	47	—	2	1399	359	1758
XV	3	3	—	1	18	—	18	—	59	—	11	—	—	—	—	—	88	—	88
XVI	23	23	—	1	5	—	6	—	5	4	3	1	—	—	—	—	14	5	19
XVII	45	39	6	5	26	—	25	1	56	12	19	1	1	2	—	—	101	16	117
XVIII	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
XIX	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
XX	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
XXI	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	7038	2598	4440	1826	1460	49	1163	173	2260	691	598	161	5	122	1	7	4027	1154	5181

Gewerbegruppen	Von den Betrieben in Sp. 5 beschäftigen ausschließlich Familienangehörige					Hausindustrielle Betriebe													
	Betriebe	Personen				mit Motoren überhaupt		mit Umtriebs- oder Kraftmaschinen, bewegt durch									Mit Dampfkesseln ohne Kraftübertragung	Kraftleistung der	
		selbständige		andere		Haupt-	Neben-	Wind	Wasser	Dampf	Gas	Petroleum	Benzinäther	Heißluft	Druckluft	Elektricität		Wasser-kraft	Dampf-, Gas- u. s. w. Maschinen
		m.	w.	m.	w.	Betriebe												Pferdekräfte	
	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38
I	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
II	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
III	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
IV	2	2	—	2	—	1	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	7
V	38	36	2	46	7	33	2	—	6	2	1	3	23	—	—	—	—	11	32
VI	46	31	—	54	10	21	1	—	2	3	2	1	15	—	—	—	—	5	23
VII	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	4
VIII	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
IX	94	38	30	45	88	22	—	—	14	6	2	—	2	—	—	1	3	202	55
hier-von in } IXc	38	10	22	17	53	3	—	—	—	—	1	—	2	—	—	—	—	—	7
X	3	1	2	1	2	2	—	—	1	—	1	—	—	—	—	—	—	10	2
XI	6	5	2	6	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
XII	53	46	1	67	5	8	—	—	2	6	1	—	—	—	—	—	—	10	57
XIII	7	7	—	2	5	—	2	—	1	—	1	—	—	—	—	—	—	3	14
XIV	216	147	60	159	92	1	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—
XV	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
XVI	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
XVII	2	2	—	2	—	1	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	1
XVIII	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
XIX	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
XX	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
XXI	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	467	315	97	384	210	90	5	—	27	19	9	4	40	—	—	1	3	243	195

Tabelle B.

Zahl der Betriebe, welche Hausindustrielle außerhalb ihrer Betriebsstätten beschäftigen nebst der Zahl der hausindustriell beschäftigten Personen im Jahresdurchschnitt 1895.

Gewerbearten	Betriebe (Haupt- und Nebenbetriebe), die außerhalb ihrer Betriebsstätten Personen in deren eigener Wohnung (Hausindustrielle, Heimarbeiter, Platzgesellen) beschäftigen									Betriebe (Haupt- und Nebenbetriebe), die im Umherziehen thätige Personen (Hausierer) beschäftigen			Betriebe (Haupt- und Nebenbetriebe), welche Personen in Straf- und Besserungsanstalten beschäftigen		
	Zahl der Betriebe	Davon beschäftigen 10 oder weniger solche Personen	11 bis 50 solche Personen	51 oder mehr solche Personen	Zahl der in eigener Wohnung Beschäftigten: Unmittelbar Beschäftigte m.	Unmittelbar Beschäftigte w.	Deren Gehilfen od. Mitarbeiter m.	Deren Gehilfen od. Mitarbeiter w.	Zus. (Sp. 5 bis 8)	Betriebe	Im Umherziehen thätige Personen (Hausierer) m.	Im Umherziehen thätige Personen (Hausierer) w.	Betriebe	Personen in Straf- und Besseruugsanstalten m.	Personen in Straf- und Besseruugsanstalten w.
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	Im Durchschnitt des Jahres oder der Betriebszeit.														
II	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	—	—	—	—
III	1	1	—	—	—	1	—	4	5	—	—	—	—	—	—
IV	5	5	—	—	18	4	—	—	22	—	—	—	—	—	—
V	51	37	9	5	688	1 152	30	6	1 876	3	6	2	2	38	—
VI	45	29	7	9	1052	416	173	20	1 661	1	2	—	—	—	—
VIII	1	1	—	—	2	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—
IX	186	82	70	34	1678	4 951	434	273	7 336	1	20	—	—	—	—
					4951 u. 278 = 5224 weibl.										
X	14	12	2	—	2	76	—	4	82	—	—	—	3	95	—
XI	13	12	1	—	32	6	7	—	45	—	—	—	—	—	—
XII	72	62	8	2	196	371	—	—	567	7	31	6	7	66	12
XIII	16	14	1	1	6	141	—	12	159	—	—	—	—	—	—
XIV	242	155	69	18	1200	2 878	107	83	4 268	3	—	3	2	61	—
					2878 u. 83 = 2961 weibl.										
XV	1	—	1	—	12	—	—	—	12	—	—	—	—	—	—
XVI	9	8	1	—	45	5	—	—	50	1	77	11	—	—	—
XVII	3	3	—	—	4	2	—	—	6	1	2	—	—	—	—
XVIII	42	36	6	—	78	121	12	7	218	24	56	12	1	4	—
XIX	1	1	—	—	1	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—
	702	458	175	69	5014	10 124	763	409	16 310	42	195	34	15	264	12
					10 124 u. 409 = 10 533 weibl.										

Tabelle C.

Geographische Lage und Zahl der Unternehmungen der Strumpfwarenfabrikation in Württemberg, welche außerhalb ihrer Betriebsstätten Personen hausindustriell beschäftigen, sowie Zahl der beschäftigten Personen.

Bezirke	Zahl der Betriebe	Davon beschäftigen Personen: 10 oder weniger	11 bis 50	51 oder mehr	Zahl der in eigener Wohnung Beschäftigten: unmittelbar m.	unmittelbar w.	deren Gehilfen und Mitarbeiter m.	deren Gehilfen und Mitarbeiter w.	Sp. 5 bis 8 zusammen
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Stuttgart, Stadt	8	1	4	3	15	344	—	112	471
Backnang, Stadt	1	—	1	—	—	15	—	—	15
Besigheim	1	—	—	1	—	107	—	34	141
Böblingen	4	2	1	1	1	80	1	36	118
Cannstatt, Stadt	1	—	—	1	—	80	—	—	80
Feuerbach	1	—	1	—	—	50	—	—	50
Stuttgart, Land	1	—	—	1	1	350	—	—	351
Ebingen	13	2	6	5	205	626	—	—	831
Balingen, Land	20	6	13	1	76	704	71	—	851
Calw	2	—	1	1	15	177	—	—	192
Nagold	2	1	—	1	2	155	—	—	157
Nürtingen, Stadt	2	—	2	—	—	85	—	—	85
Nürtingen, Land	2	2	—	—	—	14	—	—	14
Reutlingen, Stadt	16	8	4	4	18	475	—	50	543
Pfullingen	3	1	2	—	—	57	—	—	57
Reutlingen, Land	1	—	—	1	—	75	—	—	75
Rottenburg, Land	1	—	—	1	—	180	—	—	180
Schwenningen	1	1	—	—	—	3	—	—	3
Tuttlingen, Stadt	7	4	3	—	2	67	—	—	69
Tuttlingen, Land	1	1	—	—	—	10	—	—	10
Metzingen	3	1	1	1	—	79	—	—	79
Göppingen, Land	1	—	1	—	1	24	—	—	25
Kirchheim, Stadt	1	1	—	—	—	3	—	—	3
Weingarten	1	—	1	—	—	20	—	—	20
Riedlingen	4	—	3	1	1	176	—	—	177
Ulm, Stadt	2	2	—	—	—	9	—	—	9
	100	33	44	23	337	3965	72	232	4606

4197 = 91 % weiblich.

II.

Die Feinmechanik im Oberamt Balingen.

Von

Staatsschuldenbuchhalter **O. Reinhard** in Stuttgart.

---

1. Entwicklung und Standorte der württembergischen Feinmechanik-Industrie.

Als Begründer des Feinmechanikergewerbes ist der in den Jahren 1764 bis 1770 in Onstmettingen lebende Pfarrer Philipp Matthäus Hahn anzusehen, welcher neben seinem Berufe mit Vorliebe Studien auf dem Gebiete der Mathematik und Mechanik trieb. — Seine Ideen wurden durch einen am Orte ansässigen Schullehrer und Uhrmacher Namens Schaudt in Wirklichkeit umgesetzt. Es gelang zunächst die Herstellung einer Uhr, die heute noch als ein hervorragendes Werk von Kunstfertigkeit in der Altertümersammlung in Stuttgart seinen Platz hat. Fast gleichzeitig verfertigte Hahn eine Wage, welche die Angabe des Gewichtes durch Ablesen einer am Wagebalken angebrachten Skala ermöglichte, so daß die Verwendung von Gewichten überflüssig war. Diese Wage findet als Schnellwage heute noch Anwendung. Die Herstellung dieser Wage wurde einem Schmiedemeister Namens Simon Sauter übertragen, welcher neben der Uhrmacherei auch große Geschicklichkeit und Kunstfertigkeit in der Wagenfabrikation erlangte.

Als die Sache bekannt wurde, erfolgten Bestellungen zunächst auf Hahnsche Wagen, später auch auf andere Wagen. Dies veranlaßte den Verfertiger der Wagen, auch seine drei Söhne zur Erlernung des Industriezweiges zu veranlassen. Durch großen Fleiß und Vervollkommnung auf dem Gebiet der Technik, durch Reisen und Aufenthalt im Ausland gelang es nun, mit vereinten Kräften großen Anforderungen zu genügen und Vor-

zügliches zu leisten. Durch diese Erfolge aufgemuntert, begann man auch die Herstellung mathematischer und physikalischer Instrumente. Letztere Artikel sind indes — soweit der Bezirk Balingen in Betracht kommt — von der mehr und mehr zur Specialität gewordenen Fabrikation von Präcisionswagen und -Gewichten ganz verdrängt worden. Neben der handwerksmäßigen Herstellung nahm nun die Form der Fabrikation in großen geschlossenen Räumen mehr und mehr überhand. Damit erfolgte auch die Verlegung des Gewerbes von dem Mutterort Onstmettingen nach Ebingen. Wir finden dort heute sechs Betriebe, in Onstmettingen zwei Betriebe. Daneben ist eine größere Anzahl von selbständigen feinmechanischen Werkstätten thätig, ferner Einzelmechaniker, welche nur für die größeren Fabriken bezw. Werkstätten arbeiten.

Die Gesamtzahl der in der Feinmechanik beschäftigten Personen — nur männlichen Geschlechts — beträgt 400.

Der ausschließliche Sitz der Feinmechanik ist heute die Stadt Ebingen, die Gemeinden Onstmettingen und Bitz, sowie eine im Killerthal gelegene benachbarte hohenzollernsche Gemeinde Jungingen. In den beiden letzteren Gemeinden fand indes in der neuesten Zeit eine Abzweigung von der feinmechanischen Thätigkeit im engeren Sinne statt, indem man mehr zur Herstellung von Rundstuhlnadeln und Korsettschließen überging.

1. Die Stadt Ebingen

ist der letzte Berührungspunkt der im Jahre 1878 eröffneten Hohenzollernbahn auf württembergischem Gebiete. Es ist eine äußerst gewerbreiche Stadt, in welcher die Fabrikation von Trikotwaren, Manchester und Samt, Korsetten, Schuhwaren, Webwaren, Rundstuhlnadeln und die Gerberei von ganz hervorragender Bedeutung ist. Schon zu Beginn des 18. Jahrhunderts, als die Stadt noch Sitz des gleichnamigen Oberamts war, hatte die Gewerbethätigkeit Ebingens einen weiten Ruf erlangt. Diese mächtige gewerbliche Entfaltung ist nicht nur für die Gemeinde selbst, sondern auch für die umliegenden Ortschaften eine Quelle von Arbeitsgelegenheit. Infolge der hohen Lage im oberen Bezirk Balingen ist das Klima rauh, der Boden, welcher den Zersetzungen des mittleren und oberen weißen Jura angehört, mittelfruchtbar.

Neben der Industrie ist die Bedeutung der Landwirtschaft im Stadtbezirk eine geringe für eine Stadt von (1895) nur 7680 Einwohnern. Nach der neuesten Berufs- und Gewerbezählung entfallen von den 7497 beruflich thätigen Personen 72 % auf Industrie, 81 % auf Industrie, Handel und Verkehr. Die Größe der landwirtschaftlichen Be-

triebe bewegt sich mit 1,78 ha unter dem Durchschnitt des Bezirkes (2,51 ha). Der Bestand an Vieh ist nur hinsichtlich der Schafzucht mit 49 Stück auf 100 ha von einiger Bedeutung. Von den, wie oben angegeben, 7680 Einwohnern sind 54 % weiblichen Geschlechts. Bei einer Gesamtfläche von 38 qkm entfallen auf den qkm 200 Einwohner. Diese zumal für eine so kleine Stadt auffallende Wohndichtigkeit, welche nur in wenigen Städten Württembergs zu treffen ist, ist verursacht durch das Zusammenströmen einer gewerblichen Unterhalt suchenden Bevölkerung. Die Mehrzahl der Einwohner, nämlich 6774, gehört der evangelischen Konfession an.

Die Zahl der Haushaltungen betrug nach der Zählung vom 2. Dezember 1895 1672, die der Gebäude 1012, so daß also auf eine Haushaltung 4,65 Personen entfallen, in einem Gebäude 7,6 Personen wohnen und in einem Gebäude 1,65 Haushaltungen sich vorfinden. Diese Ziffern, welche sich durchgehend über die Dichtigkeit des Bezirksdurchschnitts erheben[1], rühren von der speciell in Ebingen schon seit Jahren herrschenden Not an Wohnungen, besonders solcher für die ärmeren Klassen, her. Da dieser Mißstand bereits einen hohen Grad erreicht hat, so haben vereinigte Bemühungen von Fabrikanten und Behörden ein Unternehmen gezeitigt, welches sich die Beschaffung von Wohnungen, vorwiegend für die Bedürfnisse der Arbeiterbevölkerung, zum Ziele steckt. Die Nachteile, welche sich in der Qualität der Arbeitskraft, die erst nach Zurücklegen eines langen Weges das Tagewerk in der Fabrik beginnen konnte, ergaben, werden hierdurch wohl auf ein Minimum eingeschränkt, wo nicht ganz beseitigt werden.

Wenn man von Ebingen der Schmiecha entlang der Höhe zustrebt, gelangt man nach Passieren der Ortschaften Truchtelfingen und Thailfingen zu dem

2. Pfarrdorf Onstmettingen.

Dieses stark bevölkerte Dorf, auf ansehnlicher Höhe (812 m) gelegen, zählte nach der Volkszählung vom 2. Dezember 1895 2286 Einwohner. Onstmettingen ist nach den Gemeinden Ebingen, Balingen, Thailfingen die größte Ortschaft des Bezirkes, hat 54 % Bewohner weiblichen Geschlechtes und 99 % Angehörige der evangelischen Konfession. Die Dichtigkeit der Bevölkerung beträgt 109 Einwohner pro qkm, bewegt sich also unter dem Bezirksmittel mit 115. Nach der Berufszählung vom 14. Juni 1895 betrug die in Industrie thätige Bevölkerung 59 % der gesamten Berufs-

[1] Zu vergleichen: Die Trikotfabrikation im Oberamt Balingen und Stuttgart. Schriften des Vereins für Socialpolitik Bd. 84, S. 10.

bevölkerung. Die Gewerbethätigkeit ist besonders stark in der Herstellung von Trikotwaren und Gegenständen der Feinmechanik. In jener waren außer 150 in einem geschlossenen Betrieb beschäftigten Personen eine große Anzahl Einzelwirker, sowie Näherinnen aushäusig thätig. Es wohnen in einer Haushaltung 3,92 Personen, in einem Gebäude finden sich 4,4 Personen, 1,1 Haushaltungen.

Trotz des Überwiegens der in Industrie thätigen Bevölkerung vor jener der Landwirtschaft finden wir in Onstmettingen eine auch stark entwickelte landwirtschaftliche Thätigkeit für den eigenen Bedarf. Die Grundlage derselben bilden Parzellen-, bezw. kleinbäuerliche Betriebe im Umfange bis zu 5 ha, mit 57 % der Anzahl der Betriebe, 70 % der gesamten landwirtschaftlich benützten Fläche. Bezüglich des Viehstandes ist zu bemerken, daß besonders der Rindvieh- und Schweinezucht mit 39, bezw. 23 Stück auf 100 ha eine Bedeutung zukommt, daß ferner die Ziegenzucht die Ziffern von Ebingen, wie Bitz weit übertrifft.

Es rührt dies von dem anderwärts schon berührten Bestreben her, ein Stück Kleinvieh zu besitzen, welches durch Verwertung des Fleisches oder der Milch noch einen kleinen Zuschuß zur Wirtschaft ermöglicht. Die Aus- und Einfuhr landwirtschaftlicher Produkte kommen einander annähernd gleich, von Getreide gedeiht Dinkel und Hafer am besten, auch ist ein guter, wenn auch nicht großer Bestand an Wiesen vorhanden. Der Charakter des Bodens ist der bekannte der Alb: steinig, etwas sandig, warm, im ganzen mittelfruchtbar. Das rauhe Klima erlaubt nur den Anbau der gewöhnlichen Gewächse, nicht aber jenen der feineren Gartenerzeugnisse.

Im Gebiete der Markung befindet sich ein bedeutender, meist aus Laubholz bestehender Waldbestand, von welchem ein gut Teil Gemeindeeigentum ist. Neben Allmendgenuß wird den Bürgern auch Holz gegeben.

3. Das Pfarrdorf Bitz

ist eine der höchstgelegenen Gemeinden des Bezirkes (883 m). Auf der verhältnismäßig kleinen Fläche von 9 qkm wohnen 1262 Einwohner, was einer Dichtigkeit von 140 Personen auf den qkm entspricht. Bis vor nicht langer Zeit war die Gemeinde in der unangenehmen Lage, ihren Wasserbedarf nur aus Cisternen decken zu müssen, bis die Albwasserversorgung hier eine für alle Beteiligten wohlthätige Abhilfe schaffte. Das weibliche Element mit 50 % ist gegenüber den geschilderten beiden Gemeinden schwächer vertreten. 99 % der Bewohner sind evangelisch. Von der durch die Zählung vom 14. Juni 1895 ermittelten Berufsbevölkerung von 1222 Personen entfallen 60 % auf die Thätigkeit in Landwirtschaft; es tritt also hier die Industrie

in den Hintergrund. Dem entsprechen die Größenverhältnisse der landwirtschaftlichen Betriebe. Dieselben umfassen im Durchschnitt 2,70 ha, erheben sich also bedeutend über die für die schon geschilderten Gemeinden ermittelten Ziffern, überragen aber auch noch den Bezirksdurchschnitt. In die Größenklasse von 2—10 ha fallen 50 % der Betriebe und 70 % der Fläche. Die oben erwähnte hohe Wohndichtigkeit der Bevölkerung wird weiter illustriert durch die Besetzung der Haushaltungen und Gebäude. Es wohnen in einer Haushaltung 4,85 Personen, in einem Hause 5,12 Einwohner, in einem Gebäude finden sich 1,07 Haushaltungen. Bitz hat einen starken Bestand an Rindern, mit 55 Stück auf 1 qkm. Fast alle Haushaltungen haben Viehbesitz. Der Boden hat die in der Juraformation begründeten Eigenschaften, es gedeihen Hafer und Dinkel gut. Bei dem Vorhandensein von Wiesen in abschüssiger Lage ist deren Bedeutung nicht hervorragend, dagegen ist ein großer, zum Teil in Gemeindebesitz befindlicher Waldbestand vorhanden mit 18 % der 1893 ermittelten Gesamtfläche.

Schon in früher Zeit war in Bitz ein erheblicher Vieh- und Pferdehandel, und entwickelte sich der Vertrieb von Mühlsteinen nach Oberschwaben und der Schweiz. Diese Erwerbszweige haben mit der Besserung der Verkehrsverhältnisse und Ausdehnung des Eisenbahnnetzes ihr Ende gefunden, aber als Ersatz hiefür traten seit Anfang der 1830er Jahre andere, zum großen Teil heute noch bestehende ein. — So wurde im Jahre 1834 eine Fabrik für Schwarzwälderuhren errichtet, bald aber in eine Feinmechanikerwerkstätte umgewandelt. Im Jahre 1860 wurde die Fabrikation von Brillen und Wasserwagen eingeführt, später die Herstellung von Schrauben und in neuerer Zeit von Korsettschließen und Scharniernadeln. In Bitz ist überhaupt von jeher auffallend viel mechanisches Geschick entwickelt gewesen. Schon in früherer Zeit zeichnete sich die Bewohnerschaft der Gemeinde durch Herstellung von Musikwerken, insbesondere von Harmoniums aus; geschickte Schmiedemeister betrieben den Bau von Pflügen, welche lange Jahre sich eines Absatzes auch auf weite Entfernungen erfreuten.

Um noch einen Blick auf die Bevölkerungsbewegung der drei Gemeinden zu werfen, sei folgendes angeführt. Von den 31 Gemeinden des Bezirkes haben seit dem Jahre 1871 23 Ortschaften an Bewohnern abgenommen. Die Gemeinden Ebingen, Onstmettingen und Bitz weisen ein gegenteiliges Verhalten auf. Ebingen hat um 64 % zugenommen. Dieses Ergebnis neben der Zunahme einiger anderer größeren Gemeinden bewirkte eine Zunahme der Gesamtbevölkerung des Bezirkes von 33,030 auf 36,004 Einwohner. Onstmettingen vermehrte sich nicht so rasch, während in Bitz die Zunahme wiederum eine größere war. Sie betrug dort 8 %, hier 19 %.

6*

2. Produkte und Bedeutung der württembergischen Feinmechanik[1].

Zunächst mögen einige einleitende Bemerkungen über die Unterschiede der Wagen in technischer Hinsicht gestattet sein. Man unterscheidet im allgemeinen nach der Art des Baues gleicharmige und ungleicharmige, hängende Wagen und solche mit Stativ; nach der Art der Verwendung vollzieht sich eine Scheidung in Handels- und Präcisionswagen. Der Zweck der ersteren ergiebt sich aus dem Namen, letztere dienen zu technischen und analytischen Gewichtsbestimmungen. Die Anforderungen an eine Wage im weiteren Sinn, von deren Erfüllung ihr gutes Funktionieren abhängt, sind leichte Drehung des Wagebalkens um seine Achse, geradlinige Lage des Unterstützungspunktes des Wagebalkens und des Aufhängepunktes der Wagschalen, es muß ferner der Schwerpunkt des Wagebalkens möglichst nahe unter dem Unterstützungspunkte des letzteren gelegen sein, der Wagebalken soll endlich geringstes Gewicht mit größtmöglicher Länge vereinigen. Diese Grundelemente einer exakten Wägung sind bei den als „Präcisionswagen“ in den Handel gelangenden Instrumenten in höherem Maße erfüllt als bei den gewöhnlichen Wagen. Der Grund hievon liegt in der feineren Arbeit überhaupt, sowie in der Verwendung besten Rohmaterials. Speciell die Forderung, daß der Wagebalken möglichst leicht sei, wird durch Ausstanzen des verwendeten Messings erreicht, da hierdurch das Gewicht des Rohmaterials verringert wird. Es ist indes hierbei eine eng gezogene Grenze nicht zu überschreiten, da bei dem Bestreben, das Gewicht zu reduzieren, ein Verbiegen des Wagebalkens nicht ausgeschlossen ist. Um den durch Reibung entstehenden Widerstand auf ein geringes Maß zurückzuführen, wird bei Präcisionswagen sowohl der Drehachse, wie den beiden Aufhängepunkten der Wagschalen die Form glatter, stählerner Schneiden gegeben, welche sich auf glatt polierten Achat- oder Karneolplatten bewegen. Die Form einer Schneide ist für den Drehpunkt deshalb gewählt, weil bei einem runden Stifte jede Änderung der Balkenlage auch den Drehpunkt verändern und so eine genaue Wägung unmöglich machen würde.

Die Abnützung der Schneide sucht man nach Möglichkeit zu verhüten, indem man die Wagbalken nicht dauernd auf derselben hin- und herschwingen läßt, sondern im Ruhestand von der Unterlage abhebt, „arretiert“. Das vollzieht sich auf folgende Weise. In der hohlen Wagsäule, dem sog. Ständer, befindet sich ein verschiebbarer Stab, der oben in zwei horizontale Arme

---

[1] Die Feinmechanik ist die Herstellung von Präcisionswagen und -gewichten. Da diese in größerem Umfange in Specialbetrieben nur in dem Oberamtsbezirk Balingen angetroffen wird, ist der Ausdruck württembergische Feinmechanik gewählt.

endigt. Wird nun dieser Stab durch Drehung eines unten — gewöhnlich am Auffatzkasten der Wage — angebrachten Griffes aufwärts geschoben, so greifen zwei an den beiden Armen befestigte Stifte den Wagebalken zu beiden Seiten seiner Drehungsachse an und heben denselben in die Höhe. Die Arretierung wird bei Wägungen, welche eine ganz besondere Genauigkeit erfordern, nicht nur, wenn die Wage ruhen soll, vorgenommen, sondern nach jedesmaligem Hinzufügen oder Wegnehmen eines Gewichtes wiederholt. Die Unterlage, auf welcher die Schneide ruht, heißt Pfanne. Weitere Bestandteile einer Wage außer den erwähnten Ständern und Wagebalken sind die Wagschalen und die Bügel der Schalen. Die Schalenbügel werden aus Seidencordel hergestellt oder aber aus Messingdraht. Die Schalen bestehen aus Hartgummi, Maché oder Messing. Je nach Feinheit der Wage wird das Messing vernickelt oder Reinnickel hierzu verwendet. Die Wagen weisen bezüglich des Feinheitsgrades auch innerhalb der Präcisionsmechanik eine große Vielseitigkeit auf. Die feinsten Konstruktionen dienen der Vornahme analytischer Wägungen. Da hierbei selbst die Außentemperatur der Luft oder die Eigenwärme der Manipulanten imstande sind, einen die Genauigkeit der Wägung[1] beeinträchtigenden Einfluß auszuüben, so baute man Wagen, die in Glaskästen untergebracht sind. Die Wägungen werden im Glaskasten vorgenommen, welcher nur zur Einbringung der Gewichte geöffnet wird. Die Regulierung der Gewichte erfolgt indes bei exaktesten Wägungen auf eine ganz besonders vorsichtige Art. Es werden sog. Reiterchen verwendet. Dieselben bestehen aus einem kleinen Stückchen gebogenen Silber-, Gold-, Aluminium- oder Platindrahtes. Bei Anwendung dieses Verfahrens wird das Öffnen des Glaskastens, in welchem die Wage ruht, ganz vermieden. Die Reitergewichte werden vielmehr auf folgende Weise verschoben. Ein parallell zum Wagebalken längs einer Führung verschiebbarer Stab durchsetzt eine Seitenwand des Umschlußgehäuses der Wage. Durch Drehung des Stabes werden einem mit einem Fangstift ausgerüsteten Arm Winkelbewegungen erteilt, wodurch der Fangstift das von ihm erfaßte Reitergewicht auf den geteilten Balken niedersetzt, bezw. dasselbe von ihm abhebt. Die Handhabung erfolgt von der Seite her. Wo die Mechanik zum Versetzen der Gewichte bei geschlossenem Glaskasten nicht angebracht ist, müssen die nötigen Zulagegewichte mit Hilfe einer Pincette in den Kasten gebracht werden. Hieraus resultiert eine Anzahl von Fehlerquellen, aus deren Zusammenwirken der Gesamtfehler des Wägungsresultates entspringt. Die Genauigkeit einer Wägung hängt also im allgemeinen davon ab, ob bei

[1] Über den Bau und den Gebrauch wissenschaftlicher Wagen von Dr. Schwirkus, Zeitschrift für Instrumentenkunde, Berlin 1887.

geöffnetem oder geschlossenem Glaskasten gearbeitet wird, ob das Ablesen der Gewichte aus unmittelbarer Nähe erfolgt oder nicht. Die Störungen, welche durch die Einwirkungen der Körperwärme des Beobachters entstehen, sind die häufigsten und verursachen die stärksten Fehlerquellen.

Diese sind so groß, daß ceteris paribus eine Wage, welche aus der Entfernung bedient und beobachtet wird, drei- bis fünfmal bessere Wägeresultate aufweist, als wenn dies nicht der Fall ist.

Schon die menschliche normal warme Hand bewirkt durch den von derselben ausgehenden warmen Luftstrom Verschiebungen der Gleichgewichtslage selbst dann noch, wenn erst einige Minuten nach Schluß des Kastens abgelesen wird. Die Gehänge und Schalen sind etwas erwärmt und erzeugen nun so lange Strömungen, bis sie die empfangene Wärme wieder abgegeben haben.

Neben den rein mechanischen Wirkungen solcher Temperaturstörungen kommen weiter noch die Folgen verschiedener Ausdehnung durch ungleiche Erwärmung in Betracht. Um die erwärmten Gehänge und Belastungen bildet sich eine Sphäre wärmerer, also specifisch leichterer Luft, in welcher beide einen geringeren Auftrieb erleiden, also schwerer erscheinen.

Die verwendete Pincette endlich, welche den Verkehr des Manipulanten mit dem Innern des Wagekastens vermittelt, darf keine Metallspitze, sondern muß eine solche von Elfenbein haben. Durch Auflegen der Gewichte mit Metallpincetten werden zu leicht auf der Oberfläche der Gewichte Risse und sonstige Spuren erzeugt, welche mit Substanzverlusten begleitet sein können.

Ein weiteres Mittel, die Nähe der Wage bei der Arbeit thunlichst zu vermeiden, ist das Ablesen der Gewichte und die Beleuchtung der Wage mit optischen Hilfsmitteln.

Die Schonung von Wagen in dem eben geschilderten Feinheitsgrade geht noch weiter.

Es erstreckt sich die Arretierung nicht nur auf die Auslösung der Wagebalken und Schalen, sondern auch auf die Gehänge. Zur Verhütung von Einflüssen jeder Art sind alle Wageteile mit einem Überzug von Edelmetall versehen, deren wirksamster ein solcher von Platin ist. Platinierte Wageteile werden weder durch Feuchtigkeit, noch durch Säuren angegriffen. Wagen geringerer Qualität — aber immer noch sehr fein gearbeitet — werden in ihren einzelnen Bestandteilen mit einem feinen Lack überzogen, welcher entweder warm aufgetragen wird oder aber werden die Wageteile in einen kalten sog. Tauchlack gebracht. Der Lacküberzug haftet dauernd und können die Teile ohne Beschädigung abgewaschen werden.

Eine weitere Qualitätsabart sind Wagen ohne Glaskasten. Die Ständer

und Wagen ruhen hierbei auf einem Holzuntergestell, in welchem sich die Arretiervorrichtung befindet. Diese Wagen heißen Tarierwagen und finden in Apotheken Verwendung. Die Säule stellt gewöhnlich eine der Heilkunst entlehnte mythologische Figur, wie Äskulap oder Hygiea, dar.

Die gewöhnliche Ausstattung besteht aus einer Messingsäule, es werden die Statuetten aber auch in eleganter vernickelter oder vergoldeter Ausführung geliefert. Die Emfindlichkeit der Wage steht hinter derjenigen analytischer Wagen zurück, es fehlt öfter das Untergestell, so daß die Wage direkt auf den Wagtisch aufgesetzt wird.

Wagen ohne Verwendung feststehender Säulen sind die in Apotheken und Droguengeschäften gangbaren sog. Handwagen. Der Wagebalken wird hierbei in der Hand gehalten, die Schalen sind gewöhnlich aus Horn oder Hartgummi, seltener Messing oder Nickel. Die Schalenbügel sind aus Seidenschnur gefertigt.

Eine Abart der Handwagen ist die sog. Sattelwage. Das Princip hierbei beruht darin, daß die eine Hälfte des Wagebalkens mit einer Skala versehen ist, an welcher ein Schieber die Anwendung der Gewichte ersetzt. Die Wage ist indes vom Dispensiergebrauch in Deutschland gesetzlich ausgeschlossen, weil angenommen wird, daß bei Anwendung der Wage Verfehlungen viel häufiger hervorgerufen werden als durch Wagen mit Auflegen von Gewichten. Die Annahme hat etwas für sich. Thatsache aber ist, daß diese Wagen gerade wegen der Erleichterung des Wägens im Auslande einen großen Abnehmerkreis haben.

Der Ermittelung des specifischen Gewichtes sowohl fester Körper, wie von Flüssigkeiten dienen die nach ihrem Konstrukteur benannten Mohr'schen und Westphal'schen Wagen.

Wagen ersterer Art dienen zur Ermittelung des specifischen Gewichtes von festen Körpern und Flüssigkeiten und sind zweiarmig gebaut. Die Westphal'sche Wage giebt das specifische Gewicht fester Körper an und ist einarmig.

Außer den Wagen zum Wiegen von Gold- und Silberwaren ist noch der sog. Diamantenwagen Erwähnung zu thun. Diese Art ist deshalb von besonderem Interesse, weil nicht das gewöhnliche Gewichtssystem angewendet ist, vielmehr in den Abstufungen von $^1/_{64}$ bis 64 Karaten gewogen wird. Ueber den Maximalbetrag hinaus findet wieder die decimale Gewichtseinteilung Anwendung.

Was die verwendeten Gewichte betrifft, so ist deren Einteilung nach den reichsgesetzlichen Vorschriften gegeben. Man unterscheidet auch hier, je nach dem Grade der Feinheit der Ausführungen, Gewichte zu Zwecken der

Analyse, zum Medizinal- oder chemisch-pharmaceutischen Gebrauch. Die feinsten Gewichte sind entweder vergoldet oder platiniert, teils aus einem Stück gearbeitet, teils mit abschraubbaren Köpfen versehen. Die kleinsten Gewichte werden aus Platin oder Aluminium hergestellt. Die Gewichte werden in der Weise präcis hergestellt, daß jedes einzelne größere Gewicht im Gewichtssatz — Summe der einzelnen in einem Gewichtskasten oder -etuis vereinigten Gewichte — mit den Teilbeträgen genau übereinstimmt, daß also ein Zweigramm- und ein Dreigramm-Gewicht genau einem Gewicht von fünf Gramm entspricht. Die höchste und niedrigste Grenze eines solchen Gewichtssatzes bewegt sich zwischen 1000 Gramm und 0,01 Gramm; erstere Größe dient nur dem Medizinalgebrauch.

Nach der Eichgebührenordnung vom 24. Dezember 1874 werden für die eichamtliche Behandlung sowohl der Wagen, wie Gewichte Gebühren erhoben. Diese sind für die Präcisionswagen im engeren Sinne höher als für Handelswagen und -gewichte.

Für normaljustierte Gewichte werden Eichgebühren in doppelter Höhe der Präcisionsgewichte erhoben. Ein Eingehen auf die Technik des Eichens darf füglich unterlassen werden, da dieselbe als bekannt vorausgesetzt werden kann. Es handelt sich dabei nur um Ausführung der reichsgesetzlich gegebenen Vorschriften. Erwähnt mag nur werden, daß maschinelle Einrichtungen zum Anbringen des Eichungsstempels nicht verwendet werden. Das Einschlagen des Stempels geschieht nach Vornahme der Vergleichung mit den Normalwagen, bezw. -Gewichten von Hand. Der Eichstempel wird bei den Gewichten auf der Oberseite angebracht, bei den Wagen am Wagebalken. Sowohl Ebingen, wie seit 1893 auch Onstmettingen ist der Sitz eines Eichamtes. Letzteres wurde auf Ansuchen der beteiligten Interessenten errichtet, um das Eichgeschäft für die Feinmechaniker zu erleichtern. Es war nämlich vor diesem Zeitpunkt nur möglich, das Eichen in Ebingen besorgen zu lassen, was mit mancherlei Unzuträglichkeiten und Zeitverlust verknüpft war.

Der angehängten Statistik — S. 89/90 —, welche nach der Gattung zwischen Wagen und Gewichten unterscheidet, entnehmen wir folgendes. Die Zahl der vom Eichamt Ebingen vorgenommenen Eichungen von Präcisionswagen betrug in den der Vergleichung unterzogenen Jahrgängen 90—99 % der in ganz Württemberg überhaupt vorkommenden Eichungen von Präcisionswagen. Damit ist Ebingen als Hauptsitz der feinmechanischen Industrie deutlich charakterisiert. Um die Bedeutung der Präcisionsmechanik Württembergs innerhalb des Deutschen Reiches zu beleuchten, sind die diesbezüglichen Zahlen angeführt. Danach betrug die Zahl der in Württemberg in den angezogenen Jahrgängen vorgenommenen Eichungen im

Durchschnitt zwischen 57 und 67 % der im ganzen Deutschen Reiche geeichten Präcisionswagen. Nur im Jahre 1895 verringerte sich die verhältnismäßige Anteilnahme Württembergs an dem Gesamtresultat auf 51 %, im Jahre 1896 gar auf 38 %. Die Erklärung hierfür wird in dem Abschnitt über die Absatzverhältnisse gegeben werden.

Die Zahlen für den zweiten Aufsichtsbezirk „Brandenburg", in welchen die Stadt Berlin inbegriffen ist, sind deshalb herausgegriffen worden, um die bei den Erhebungen gehörten Äußerungen, daß heute die Ebinger Industrie von Berlin überholt sei, zu prüfen. Auf den ersten Blick in das zur Verfügung stehende Zahlenmaterial ist die Unrichtigkeit dieser Annahme nachgewiesen. Zugegeben muß freilich werden, daß die Zahl sich seit 1886 beinahe auf das Dreifache erhöht hat.

Bezüglich der geeichten Gewichte bietet die Statistik folgendes Bild. Neben einem Auf- und Abgehen der Zahlen in den einzelnen Jahren weist das Jahr 1893 eine ganz enorme Steigerung der Zahl der in Ebingen vorgekommenen Eichungen von Gewichten auf, welche das Ergebnis für ganz Württemberg, wie für das Deutsche Reich beeinflußte. Diese hohe Ziffer war verursacht durch die ganz außerordentliche Inanspruchnahme des Eichamts Ebingen, anderseits eine Folge der im gleichen Jahre eingetretenen Organisation des Eichamts als städtiche Behörde. — Im nächsten Jahre betrug die Zahl der geeichten Gewichte nicht einmal den zehnten Teil und scheint ein normales Verhältnis sich erst wieder in letzter Zeit anzubahnen. Im Verhältnis zur Zahl der in Württemberg geeichten Präcisionsgewichte entfielen auf das Eichamt Ebingen beinahe in allen Jahrgängen 99 %. Ein unbedeutendes Zurückgehen tritt erst seit 1894 ein. An der eichamtlichen Thätigkeit im Deutschen Reich hat Württemberg zwischen 53 und 93 % Anteil. Der Aufsichtsbezirk 2 zeigt auch bei der Zahl der geeichten Gewichte eine konstante Zunahme, welche vom Ausgangsjahre des Vergleichs bis zum Jahre 1896 72 % beträgt.

Statistik der Feinmechanik.

im Jahre	Zahl der geeichten Stücke			
	im Deutschen Reich	in Württemberg	in Ebingen	im Aufsichtsbezirk 2
	A. Präcisionswagen:			
1886	7 223	4115	4051	788
1887	8 076	4469	4416	976
1888	10 272	4995	4971	896
1889	9 984	5449	5211	1136

im Jahre	Zahl der geeichten Stücke			
	im Deutschen Reich	in Württemberg	in Ebingen	im Aufsichtsbezirk 2
1890	8 826	5134	5097	1094
1891	9 384	5803	5746	1134
1892	8 806	5845	5804	1180
1893	8 775	5906	5802	1087
1894	13 587	9124	9053	1446
1895	15 427	7905	7833	2055
1896	23 036	8773	8475	2754
1897	17 371	7694	7038	2118
1898	fehlt	fehlt	5863	fehlt
	B. Präcisionsgewichte[1]:			
1886	138 204	98 941	97 595	9 257
1887	125 148	102 244	101 152	5 181
1888	175 316	143 321	142 828	9 002
1889	154 029	119 938	118 467	4 984
1890	145 292	119 552	118 056	10 824
1891	158 287	122 729	122 592	17 167
1892	155 570	126 573	125 738	14 514
1893	421 566	391 333	390 503	17 385
1894	74 285	39 082	31 736	15 231
1895	103 524	59 935	54 786	19 757
1896	117 780	77 569	67 375	15 986
1897	115 232	85 220	78 305	13 568
1898	fehlt	fehlt	108 111	fehlt

3. Die Technik des Fabrikbetriebes.

Der Rohstoff ist vorzugsweise Messing[2]. Daneben kommen noch Aluminium, Nickel und Platin, Silber und Gold in Betracht, ferner feinster englischer, in Façon gezogener sog. profilierter Stahl. Das Messing wird von einer Firma in Ulm, vom Rheinland, Westfalen und Sachsen bezogen, und zwar in Blech- und Drahtform oder in Guß nach Modellen. Der Preis pro kg beträgt 1—1 1/2 Mk., derjenige von Aluminium, das früher 160 Mk. pro kg kostete, 3—5 Mk., Platin 1800 Mk.

[1] Ohne Justierhöhlung.

[2] Das Gießen des Messings erfolgt nicht in den feinmechanischen Werkstätten selbst, sondern in den in Ebingen vorhandenen Gelbgießereien. Der bei der Bearbeitung sich ergebende reichliche Messingabfall wird denselben geliefert und kommt als Guß wieder in die Werkstätte zurück.

Die Wahl zwischen Messingguß, -blech oder -draht ist bedingt durch den größeren Vorteil in der Anwendung der einen oder anderen Rohstoffform. So werden z. B. kleinere Wagebalken aus Blech mittelst Stanzen herausgehauen; es erfolgt hierauf unter der Presse das Drücken in die Form. Nach dem Pressen, welches die Hauptthätigkeit bei der Herstellung der Wageteile ist, kommt zur Beseitigung der Unebenheiten eine Bearbeitung mit der Feile oder der Fräsmaschine. Mit der letzteren wird durch rotierende Stahlfräsen so viel Rohstoff herausgenommen, als nötig erscheint.

Die Säulen der Wage werden zu konischen Röhren aufgerollt, das Untergestell mit dem Oberteil durch Löten verbunden. Die Schalen werden aus sog. geschlagenem Messing, aus Hartgummi oder Horn hergestellt. Die Hartgummischalen werden selbst gemacht, ausgeschnitten und heiß in die Form gedrückt. Die Herstellung der Wagschalen aus Horn überläßt man den ansässigen Horndrehern, soweit man dieselben nicht aus Thüringen bezieht. Außer dem oben schon erwähnten Überzug der Wageteile mit Lack erfolgt gelegentlich auch ein Beizen, um das Polieren zu ersparen. Die Politur wird mit Zuhilfenahme maschineller, von Motoren betriebener, Vorrichtungen erzeugt. Der Motor ist entweder Dampf, Gas, Petroleum oder Benzin. Dieser arbeitet in der Weise, daß aufeinanderliegende, im Mittelpunkte verbundene, Scheiben von Filz oder Tuch in Rotation versetzt werden. Durch das Reiben dieser ungemein rasch sich bewegenden sog. Flatterscheiben an dem zu polierenden Gegenstand wird der gewünschte Glanz erzielt. Verschiedene Verwendungszwecke der Wage bedingen einen Überzug der einzelnen Teile mit einem Überzug von Edel- oder Halbmetall. Hierzu bedient man sich des galvanischen Bades. Der elektrische Strom wird gewöhnlich durch eine Dynamomaschine gespeist. Der mit einem Überzug zu versehende Gegenstand wird mit dem einen Pol verbunden, die Metallplatte, welche den Überzug herstellen soll, mit dem andern Pol. Dadurch findet einerseits eine Abstoßung von Metall von der Metallplatte, anderseits eine Attraktion des zu galvanisierenden Gegenstandes statt. Sehr wichtig ist hierbei eine angemessene Entfernung des Gegenstandes von der Kupferplatte. Beschleunigt wird der Prozeß, wenn dem Bade außerdem noch reines Metall in flüssiger Form zugesetzt und der zu überziehende Gegenstand zwischen zwei Metallplatten aufgehängt wird. Bei genügender Stromstärke ist der Überzug in wenig Minuten fertig.

Die kostspieligsten Maschinen dienen zur Prägung der Zahlen auf die Gewichte, welche mit Stahlstempeln angebracht werden. Schneidemaschinen schneiden aus Aluminiumblech die Gewichte für Vornahme feinster Wägungen heraus. Eine Zwischenarbeit zwischen den eben geschilderten Produktions-

vorgängen ist das Einsetzen der Stahllager und -achsen. So weit über die Herstellung der Wageteile. Die Gewichte werden aus Messingdraht auf sog. Revolverdrehbänken gedreht. Die kleineren Bruchgrammgewichte werden aus Blech erst auf die entsprechende Stärke gewalzt, da der Rohstoff in dünnem Blech nicht geliefert wird. Durch das Walzen wird dem Blech gleichzeitig eine größere Festigkeit verliehen.

Der Thätigkeit des Arbeiters kommt trotz und zum Teil wegen der hochentwickelten maschinellen Technik eine nicht unbedeutende, ja die wichtigste und verantwortungsvollste Rolle im Produktionsprozeß zu. Die Direktion der Drehbänke allein erfordert große Schulung und Aufmerksamkeit, weil ein zu weitgehendes Abdrehen des Rohstoffes den bearbeiteten Teil einer Wage oder des Gewichtes für die weitere Verarbeitung unbrauchbar macht. Schon infolge der hohen Anforderung an die Arbeitsleistung der menschlichen Hand mußte man eine weitgehende Arbeitsteilung eintreten lassen. Ein Arbeiter macht Wagebalken, ein anderer Säulen, Säulenteile, Lagerstücke, ein anderer Hängelager, Schalenbügel, Schalen, ein anderer Gewichte aus Messing oder Aluminium. Zu weitgehende Einseitigkeit der Ausbildung, die für den Betrieb unbequem werden könnte, wird dadurch zu vermeiden gesucht, daß man einem Arbeiter im Laufe eines Jahres, wenn auch nicht alle Arten, so doch etwa sechs Varietäten zur Ausführung giebt. Manche Geschäfte allerdings können nur an einen speciell eingeschulten Arbeiter, also dauernd, übertragen werden. Es ist das insbesondere die Thätigkeit des Justierens der Gewichte und Montierens der Wage. Das Justieren der Wagen besteht darin, alle drei Wagachsen (also die Mittel- und die beiden Seitenachsen) in eine Ebene zu bringen, d. h. die Schneiden in gleich weite Entfernung voneinander zu setzen. Hierdurch entsteht eine mathematisch genaue Entfernung und ein gleicharmiger Hebel.

Die Gewichte werden justiert, indem man durch Feilen und Polieren des Messingdrahtes die richtige Gewichtsgröße zu erzielen sucht. Die so herzustellenden Gewichte müssen mit den Probiergewichten oft 20—30 mal verglichen werden. Das Montieren ist das Zusammensetzen der einzelnen zu einer Wage gehörigen Bestandteile, nachdem die Wage justiert ist. Aber auch hier wird doch im Interesse des Nachwuchses eine wenigstens gelegentliche Abwechslung nicht ausgeschlossen.

Ein weiterer Teil des Produktionsprozesses der Feinmechanik vollzieht sich in der Schreinerei. Diese stellt sowohl die Aufsätze für Glaskästenwagen, die Gestelle für die Glaskästen, als auch die Blöcke oder Etuis für die Gewichtssätze her.

Das Hauptgeschäft hierbei besteht im Ausbohren der verschiedenen

Löcher für die Aufnahme der Gewichte. Mehr Arbeit als die Fertigung dieser sog. Blöcke erfordert die Herstellung von Etuis mit Deckeln an Scharnieren, besonders wenn, wie es bei den feinsten Gewichtssätzen der Fall ist, der Deckel leicht gepolstert, die Löcher aber mit Samt ausgekleidet werden. Die verwendeten Hölzer sind Mahagoni, Nußbaum, Ebenholz und die gewöhnlichen Sorten, wie Eiche, Birnbaum, Ahorn. Die respektiven Preise pro Kubikmeter sind 300 Mk., 50—60 Mk., 1000 Mk., ca. 20 Mk. Mahagoniholz kommt aus Amerika, die übrigen Hölzer mit Ausnahme des Ebenholzes aus der Umgegend. Ebenholz wird speciell für Gewichtsetuis der Edelsteinbranche verwendet.

4. Die Heimarbeit.

Der Heimarbeit ist im Produktionsprozeß der Feinmechanik eine eng umgrenzte, kaum durchbrochene Sphäre zugewiesen. In Hausindustrie werden nämlich nur einzelne Teile der Wage hergestellt. Aber auch diese finden nicht eine vollständige Bearbeitung, vielmehr wird der Rohstoff gewöhnlich in Guß oder anderweitig vorbereiteter Form vom Unternehmer unentgeltlich geliefert und der Abfall dem Gewichte nach wieder zurückgenommen. Die Thätigkeit der feinmechanischen Heimarbeit stellt sich also als ein Mittelglied der Produktion dar, so zwar, daß die Rohstoffe zuerst eine gewisse mehr oder weniger umfangreiche Bearbeitung im geschlossenen Betrieb erfahren, nach Beendigung derselben in die Heimarbeit hinausgehen und als fertige Wageteile wieder in den geschlossenen Betrieb zurückkehren. Dort besteht die wesentliche Thätigkeit im Montieren der Wagen, Justieren der Gewichte und Vornahme von Arbeiten, welche den Gegenständen ein gefälligeres Äußere geben. Das ist insbesondere der Zweck des Polierens. Einen großen Teil des Gebietes der Hausindustrie nimmt die Fertigung von Gewichten ein, welche aus dem vom Unternehmer gelieferten Messing in Drahtform abgedreht und auch mit dem Gewichtsstempel versehen werden. Das einzige maschinelle Hilfsmittel, welches man verwendet, ist die dem Heimarbeiter gehörige Drehbank, welche mit dem Fuß getrieben wird. Weitere Werkzeuge sind Feilen, Stempel, Hämmer u. s. w. Der Wert einer solchen Werkstatteinrichtung beträgt nach Angaben etwa 800—1000 Mk.

Neben der Herstellung von Gewichten kommt weiter in Betracht die von allen Betrieben gleichmäßig in Anspruch genommene Mitwirkung der Hausindustrie zur Fertigung von Wagbalken. Diese werden roh gestanzt geliefert und sind nur je nach Größe mehr oder weniger auszufeilen, eventuell noch mit dem typischen Messinglack zu überziehen. Auch diese technische

Prozedur erfolgt im Handbetrieb, da die Anwendung motorischer Kraft wegen der hierzu nötigen komplizierten und kostspieligen Maschinen nicht in Frage kommen kann.

Dies sind die Grundformen des Betriebes außerhalb der Fabrik. Vereinzelt kommt es vor, daß auch die übrigen Wageteile wie Säulen, oder deren Teile, Lagerstücke, Hängelager, Schalen oder Schalenbügel, gemacht werden. Auch hierbei ist die Arbeit lediglich auf das Abdrehen oder Abfeilen beschränkt. Die ohnehin großen Anforderungen an die Qualifikation des Arbeiters müssen in diesem Falle noch höher gestellt werden.

Es ist nämlich der Intelligenz und Geschicklichkeit eines Arbeiters ein nicht unbeträchtlicher Wert anvertraut.

Die Kontrolle, welche beim Justieren und Montieren im geschlossenen Betrieb nachträglich geübt wird, kommt bei einer schlechten Arbeit zu spät. Derartig befähigte Mechaniker sucht man übrigens für den Produktionsprozeß im geschlossenen Betrieb zu gewinnen, und bietet der höhere Lohnsatz und die größere Stetigkeit der Verwendung eine fruchtbringendere Thätigkeit als der Betrieb in Heimarbeit. Die Arbeitskräfte sind ausschließlich männliche. Verträge zwischen Fabrikanten und Hausindustrie giebt es nicht, es beruht vielmehr die Inanspruchnahme der Hausindustriellen gerade wegen der erforderlichen Geschicklichkeit auf einer Menschenalter hindurchgehenden Tradition. In der That blieb in vielen besuchten feinmechanischen aushäusigen Betrieben das Geschäft immer in der Familie, es vererbte sich von Generation zu Generation.

Zwischen Fabrik und hausindustrielle Einzelarbeiter der Feinmechanik schiebt sich ganz vereinzelt eine mit den Faktoren der Trikotindustrie vergleichbare Gattung von Mittelspersonen ein.

Es sind die sog. Kleinmeister, welche ihrerseits Arbeitskräfte, sowohl Gesellen, wie Lehrlinge, einstellen. Ein Vertragsverhältnis zwischen Fabrikanten und Kleinmeistern besteht wie überhaupt zwischen Hausindustrie und Unternehmer in der Feinmechanik nicht.

Der Arbeitgeber liefert auch hier den Rohstoff unentgeltlich je nach der Art der Verwendung in Blech- oder Drahtform oder in Guß nach Modellen. Der Kleinmeister fertigt hieraus auf Grund der Bestellungen die entsprechenden Wageteile und Gewichte. Die Ablieferung erfolgt durch Botenfuhrwerke oder auf sonst mögliche Weise. Abgerechnet wird auf Grund von Ablieferungsbüchern oder -zetteln, wie es bei den einzelnarbeitenden Heimarbeitern der Fall ist. Das Werkzeug — einige Drehbänke, Spindeln, Feilen u. s. w. — ist Eigentum des Kleinmeisters. Wie hoch die Entschädigung ist, welche der Kleinmeister für seine vermittelnde Thätigkeit, sowie für den erhöhten Auf-

wand an Betriebs- und stehendem Kapital, für Beschaffung der nötigen Arbeitslokale erzielt, konnte nicht in Erfahrung gebracht werden. Daß indes eine Schadloshaltung für das größere Risiko und die höheren Auslagen erfolgen wird, sei es durch einen den ortsüblichen Lohn nicht erreichenden Lohnsatz, sei es, daß der Fabrikant eine besondere Entschädigung für diese vermittelnde Thätigkeit gewährt, ist sicher anzunehmen. Einen Lohndruck müssen sich die Arbeiter um so eher gefallen lassen, als sich dieselben aus den Kreisen derjenigen Ortsangehörigen zusammensetzen, welche nicht imstande sind, das nötige Kapital für die technische Einrichtung eines hausindustriellen Einzelarbeiters aufzubringen. Die erwähnten Kleinmeister liefern nur einem bestimmten Arbeitgeber die in ihrer Werkstätte hergestellten Präcisionswaren. Trotz der gebotenen Auswahl in feinmechanischen Betrieben ist es Regel, daß das Arbeitsverhältnis zwischen Fabrikant und Kleinmeister ein selten wechselndes ist. Die feinmechanischen Heimarbeitswerkstätten finden sich mit wenigen Ausnahmen nur in den Ortschaften Onstmettingen, Bitz und Jungingen. Die Werkstätte ist identisch mit der Wohnung, in welcher ein Raum — gewöhnlich das größte und hellste Zimmer — hierfür eingerichtet ist.

5. Der Absatz der Produkte.

Während vor Verbreitung der in der Feinmechanik hergestellten Gegenstände das Aufsuchen der Abnehmer anläßlich von Märkten und Messen oder aber durch Hausierbetrieb[1] stattfand, hat diese Form des Absatzes sich mit der modernen Verkehrsentwicklung überlebt.

Heute wird der Absatz vorwiegend durch Wiederverkäufer vermittelt, welche mit Salbentöpfen, Kapseln, Schachteln, kurz, Gegenständen des Apothekergewerbes handeln oder die Ausrüstung von Schulen mit Lehrmitteln der Physik und Chemie übernehmen. Reisende gab es bis in die allerneueste Zeit, wo seitens eines Betriebes ein solcher Versuch gemacht wurde, gar nicht. Es ist nicht ausgeschlossen, daß bei einem sichtbaren Erfolg dieser Einrichtung hierin ein weiteres Mittel gefunden wird, der drohenden und thatsächlichen Konkurrenz im In- und Ausland wirksam zu begegnen. Gelegentlich reisen die Unternehmer selbst. Bei der Kürze und geringen Ausdehnung des Aufsuchens von Abnehmern kann indes hiervon ein wesentlicher Einfluß auf den Absatz der Produkte der Feinmechanik kaum erwartet werden.

---

[1] Dr. O. Trüdinger, Das Hausiergewerbe in Württemberg. Schriften des Vereins für Socialpolitik. Bd. 80, Seite 53.

Bestellungen seitens einzelner Kunden werden auch effektuiert, sind indes verhältnismäßig selten.

Die Wiederverkäufer finden sich besonders in Berlin, Hamburg, Köln, Kassel, Breslau, überhaupt in fast allen großen Handelsplätzen des Deutschen Reiches. Der Absatz nach außerdeutschen Ländern wird durch Exporteure in London, Hamburg, Bremen, Paris realisiert.

Die Entwicklung des Absatzgebietes und der Absatzchancen der württembergischen Feinmechanik-Industrie bewegte sich mit geringen Ausnahmen in beinahe geregelten Bahnen. Krisen von besonderer Schärfe traten nicht zu Tage. Dies hat seinen Grund darin, daß nicht Mode, Luxus oder Geschmacksrichtung auf die Nachfrage influierten, daß vielmehr von jeher und heute noch innerhalb eines bestimmten Abnehmerkreises, besonders jenes der Wissenschaft und Technik, ein Bedarf an Gegenständen der Präcisionsmechanik vorhanden ist.

Die günstigste Zeit erlebte die Feinmechanik bei der allgemeinen guten Situation der Erwerbslage fast in allen Gewerbegruppen in den ersten Jahren nach Gründung des Deutschen Reiches. Erhöht wurde die Geschäftsthätigkeit insbesondere durch die Einführung der neuen Maß- und Gewichtsordnung. Die Nachfrage war damals so groß, daß Aufträge längere Zeit nicht mehr ausgeführt werden konnten. Die Hälfte derselben mußte vielmehr zurückgewiesen werden. Das Bestreben, die Arbeiterzahl zu erhöhen, fand einen Widerstand in dem Mangel an Arbeitskräften, da gerade die Feinmechanik einen besonders qualifizierten Arbeiter erfordert. Man war damals noch in der glücklichen Lage, einen Einfluß auswärtiger Konkurrenz noch nicht zu fühlen, da speciell in Onstmettingen mit billigen Arbeitslöhnen gearbeitet werden konnte. Diesen Vorteil hatte die Konkurrenz nicht, da dieselbe sich meist an größeren Plätzen befand.

Im Inland machte Nürnberg mit geringer Ware und unerklärlich billigen Fabrikatpreisen eine recht fühlbare Konkurrenz. In den folgenden Jahren beförderte das Gleichbleiben der Arbeitslöhne und Rohstoffpreise den Absatz immer mehr, besonders die Beschickung der Wiener Weltausstellung im Jahre 1873 eröffnete neue Absatzgebiete. Überraschend schnell vollzog sich nun eine Verschlechterung der Lage. Die Selbstkosten- und Verkaufspreise standen nämlich nur im Verhältnis von 5 : 6. Dieser Gewinn war schechterdings zu gering, besonders da Fabrikate für wissenschaftliche Zwecke in Betracht kamen, bei welchen wegen der gebotenen exakten Ausführung weder an Material, noch an Arbeitslöhnen gespart werden durfte. Dazu kam noch, daß eine lebhafte Konkurrenz vom Norden her einzubringen begann, welche billige Ware auf den Markt brachte.

Erhöht wurde die Stagnation des Absatzes durch die im Jahre 1876 aufgetauchte Befürchtung eines kriegerischen Konfliktes mit Rußland. Denn gerade dieses Land war von jeher ein guter Abnehmer der feinmechanischen Fabrikate. Eine kleine Besserung führte der Eintritt Amerikas in den Kreis des Absatzgebietes herbei, der Abschluß Rußlands hielt aber auch noch im nächsten Jahre an, wo besonders in der zweiten Hälfte des Jahres ein weiterer Rückgang in der Nachfrage eintrat, veranlaßt durch die allgemein ungünstigere Erwerbslage überhaupt. Trotz all dieser die Produktion ungünstig beeinflußenden Faktoren gelang es der Industrie immer noch, sich auf der bisherigen Höhe zu behaupten. Das war nur mit äußerster Anstrengung möglich und insbesondere die Folge der Ausdehnung der deutschen Eichordnung auf Elsaß-Lothringen, wodurch die dortigen Apotheker gezwungen wurden, sich bessere Wagen anzuschaffen. Beim normalen Geschäft war aber eine Abnahme immerhin zu verzeichnen. Die Fabrikatpreise waren sehr gedrückt, und trotz Wochenlöhnen von 10—20 Mark waren bessere Arbeiter sehr gesucht. Mit Rücksicht auf den umfangreichen Absatz nach Rußland, Italien und Frankreich wirkten die bestehenden Zollschranken recht hemmend für die Produktion. Bei Beseitigung derselben wäre für die Einfuhr nichts zu befürchten gewesen, wohl aber war die Ausfuhr hierdurch sehr oft gehindert, ja geradezu lahm gelegt. Recht lebhaft gestaltete sich das Exportgeschäft nach Frankreich im Jahre 1880, indem dort solide Fabrikate unserer einheimischen Industrie recht gute Abnahme fanden.

Zwei Jahre später konnte die Fabrikation von Präcisionswagen und -gewichten unter die besser befriedigenden Erwerbszweige gezählt werden. Die Folgen der ungünstigen Gesamtlage des Erwerbslebens der 1880er Jahre waren also für die Feinmechanik nahezu spurlos vorübergegangen. Der norddeutschen Konkurrenz, besonders jener von Berlin, konnte zum Teil durch erhöhten Umsatz und Erweiterung der Betriebe begegnet werden. Besonders aber hat der Export, sowohl nach England, wie nach Frankreich, trotz der hemmenden Zollverhältnisse eine nicht unwesentliche Steigerung erfahren. Um eine wirklich auf die Dauer mögliche gedeihliche Weiterentwicklung auf dem eingeschlagenen Wege zu gewährleisten, hätte allerdings eine Reduktion der Zollsätze, die 40—50 % betragen, eintreten müssen. Vorerst half man sich mit Vervollkommnung der maschinellen Einrichtungen. Das im allgemeinen gleichmäßige Tempo in der Entwicklung der Absatzverhältnisse ermöglichte auch für die Hilfsgeschäfte der Feinmechanik, wie Gelbgießereien, Horndrehereien und Metalldruckereien, zur Herstellung von Wagschalen aus Messing, einen recht befriedigenden Geschäftsgang. Das Herabdrücken der Fabrikatpreise durch die Konkurrenz war die Signatur des Jahres 1883. Es währte nicht

lange, so trat eine so gesteigerte Nachfrage auf, daß sogar Arbeitermangel eintrat und die Löhne selbst auf dem Lande um 15 %, in der Stadt sogar um 20—25 % erhöht werden mußten. Die bestehenden Zollschranken ließen immer noch einen flotten Absatz ins Ausland nicht aufkommen. Lediglich der Unternehmungskraft der Geschäftsinhaber war es zu danken, daß dessenungeachtet neue Beziehungen angebahnt werden konnten.

Die Mac Kinley-Bill wirkte nicht so nachteilig, daß dadurch der amerikanische Markt abgeschnitten worden wäre. Der nicht unerheblich gesteigerte Absatz wurd aber durch die Höhe der Rohstoffpreise illusorisch gemacht.

Eine unwürdige Konkurrenz, besonders des Nordens von Deutschland, welche das solide Fabrikat zu verdrängen suchte, spornte zur äußersten Anstrengung an, der Absatz konnte kaum mehr auf der bisherigen Höhe gehalten werden, da geringe Qualität von Waren auf den Markt gebracht wurde, mit welcher ein ehrlicher Wettkampf ausgeschlossen war.

Man arbeitete mit Energie an Verbesserungen der technischen Hilfsmittel, um der fragwürdigen Konkurrenz die Spitze zu bieten. Angesichts dieser Ausgestaltung der Dinge setzte man auf das Zustandekommen des russisch-deutschen Handelsvertrages große Hoffnungen, da Rußland für den Absatz so gut wie verschlossen war. Die unsolide Konkurrenz dauerte vom Norden her fort, so daß eine Überproduktion nahe bevorstand, deren Folgen im Preisrückgang und in Verminderung der Qualität der Fabrikate sich fühlbar machen mußten. Ein günstiges Moment boten nur die billigen Messingpreise. Ein großer Erfolg war zunächst von dem Inkrafttreten des russischen Handelsvertrages nicht zu verzeichnen, man war aber in der Hoffnung auf eine anhaltende Bessergestaltung mit dem Wenigen vorerst zufrieden. Das Hauptabsatzgebiet war und blieb England.

Im Frühjahr des Jahres besserte sich die Lage nach einem schlechten Jahresbeginn so nachhaltig, daß man in der zweiten Jahreshälfte nicht in der Lage war, alle einlaufenden Aufträge zu erledigen, vielmehr sogar größere Bestellungen zurückgewiesen werden mußten. Der Grund hierfür lag in der günstigen Geschäftslage der Metallwarenbranche überhaupt, dann aber besonders darin, daß man auch im Auslande darauf drang, bessere Qualitäten von Wagen und Gewichten anzuwenden, deren Herstellungsort besonders die drei Gemeinden des Balinger Bezirkes sind. Rußland allein schloß sich dieser Qualitätsbesserung nicht an. Es hatte zwar der Umfang des Absatzes dorthin zugenommen, aber man hatte mit einer geringwertigen Konkurrenz, zum Teil mit Schwindelfirmen zu kämpfen. Auch die Zollplackereien bei der Einfuhr nach Rußland, bei welcher durch Öffnen der Sendungen an der

Grenze Beschädigungen und totale Unbrauchbarkeit der Wagen zu den täglichen Verlusten gehörten, erschwerten den Absatz recht stark.

Im Jahre 1896 war das Geschäftsjahr, soweit die Nachfrage und die Wirkungen der Handelsverträge in Betracht kamen, ein recht erfreuliches. Leider konnte aber der Betrieb nicht im erwünschten Maße erweitert werden, da es an brauchbaren Arbeitskräften fehlte.

Die Verbesserung der technischen Einrichtungen war nur ein schwacher Ersatz hierfür. Die Folge des Mangels an tüchtigen Arbeitskräften führte zu einer weiteren Steigerung der Löhne, welche durch eine Steigerung der Fabrikatpreise keinen Ausgleich erfuhr.

Das letzte Jahr, von welchem Nachrichten vorliegen, kennzeichnete wiederum die vorteilhaften Wirkungen der Handelsverträge; der Export war besonders stark nach England, Rußland und Amerika. Eine Einwirkung der Dingley-Bill war vorerst nicht wahrzunehmen. Das Geschäft im Inland litt durch das Erstehen einer Anzahl neuer Betriebe kleineren Umfanges und konnte bei der hierdurch entstehenden Preisdrückerei und dem Überangebot kaum auf der bisherigen Höhe erhalten werden.

Es war ermöglicht, den Gesamtwert der Jahresproduktion zu erfahren, derselbe beträgt nicht ganz eine Million, er schwankt zwischen 7—800 000 Mark. Was die Zahlungsmodalitäten betrifft, so ist im allgemeinen ein langsamer Eingang der fälligen Posten nicht zu verzeichnen. Gewöhnlich wird ein Ziel von drei Monaten gewährt, oft wird auch dann noch mit einem gleichfristigen Wechsel gearbeitet, so daß die effektive Zeit zwischen Ablieferung der Fabrikate und Regulierung auf sechs Monate verlängert wird. Diesen Modus gewähren aber nur kleinere Geschäfte, die entsprechenden Abnehmer zählen zu den schlechteren Kunden. Bei Barzahlung innerhalb vier Wochen wird eine zweiprozentige Bonifikation gewährt. Es wurde geklagt, daß die vom Ausland erfolgende Regulierung, die bisher recht prompt erfolgte, anfange, den Usancen der deutschen Kundschaft, welche eine gewisse Lässigkeit zeige, nachzufolgen.

Die Herstellung neuer Modelle erfolgt in den großen Werkstätten und es wird häufig Patentschutz auf dieselben genommen. Gerade die kleineren Betriebe, aber auch ein Teil der Konkurrenz am Orte, im Deutschen Reiche, wie im Ausland, welche nicht in der Lage sind, neues zu schaffen, fallen über jede Neuerung her, um sie mit geringerer Sorgfalt und schlechterem Rohstoff herzustellen. Soweit Modelle nicht selbständige Produkte sind, erfolgt deren Konstruktion nach Angaben aus wissenschaftlichen Kreisen, zumeist Universitätsinstituten der Chemie oder Physik. In jedem Betriebe findet man eine Specialität, welcher besondere Aufmerksamkeit gewidmet wird.

Dieselbe besteht gelegentlich auch in anderen Gegenständen als solchen, welche unter den Begriff Feinmechanik fallen. So wurden neben Typenhaltern für Buchbinder zum Auftragen des Blattgoldes auf Buchdecken oder -rücken, Lötrohre, Ölkännchen besonderer Konstruktion u. s. w. gesehen.

Eine Saison im gewöhnlichen Sprachgebrauch kennt die Feinmechanikindustrie nicht. Stillere Zeit im Einlaufen von Bestellungen, die auf den Umfang der Produktion zurückwirkt, tritt etwa im Monat Januar zur Zeit des Bücherabschlusses ein. Wenn man von einer Steigerung sprechen will, so ist die Thätigkeit um ein geringes intensiver zur Zeit des Beginnes der Schulen, also etwa im Oktober. Auf den Arbeiterbedarf wirkt das aber nicht zurück, weil das ganze Jahr hindurch gleichmäßig auf Vorrat gearbeitet wird. Bestellungen, welche nicht außergewöhnliche Dimensionen annehmen, — solche gab es seit den 1870er Jahren nicht mehr — können deshalb sofort erledigt werden. Die Teile werden vom Lager genommen, zusammengesetzt und können in kürzester Zeit versandt werden. Das gilt aber nur für die großen Betriebe mit ausgedehntem Verkehr, welche selbständig für den Markt produzieren.

Die Preise für fertige Wagen sind sehr verschiedene. Im Durchschnitt bewegen sich dieselben für Handwagen von 2—5 Mark, für Säulenwagen ohne Kasten für Apotheker, Kaufleute und Droguisten von 20—50 Mark, feinste Wagen in Glaskästen zu analytischen Zwecken mit höchstens 1000 gr Tragkraft von 100—500 Mark.

6. Die Lage der Lohnarbeiter.

In den drei Gemeinden, welche der Hauptsitz der Fabrikation von Wagen und Gewichten in Württemberg sind, findet sich ein äußerst rühriger Arbeiterstand. Von seiten der Arbeitgeber herrscht schon von alters her das Bestreben, den Verkehr mit der Arbeiterschaft nicht nur auf die geschäftlichen Beziehungen zu beschränken. Die Unternehmer nehmen vielmehr auch außerhalb des Betriebes an der Lage der Arbeiter regen Anteil. Das ist möglich, weil mit Ausnahme zweier Etablissements mit reinem Fabrikcharakter, die Unternehmungen Betriebe nur kleineren und mittleren Umfanges sind. Die Inhaber der Kleinbetriebe haben zum Teil früher in den Kreisen derjenigen, welche nun in ihrer Arbeitsstätte thätig sind, gearbeitet und legen wohl auch heute noch Hand an, wo es nötig erscheint.

Scharfe sociale Gegensätze sind hier also nicht vorhanden. Die Unternehmer sind gelernte Feinmechaniker, mit Ausnahme zweier nur kaufmännisch gebildeter Produzenten. Die gegenseitige Stellung zwischen Arbeitgeber und

Arbeitnehmer entspricht ganz den Traditionen des Gründers der feinmechanischen Industrie, welche von den Nachkommen seiner Schüler hochgehalten und verbreitet werden[1]. Leider findet aber nach den gemachten Mitteilungen dieses Streben der Unternehmer von seiten der Arbeiter nicht dasjenige Entgegenkommen, das vorausgesetzt werden dürfte. Gerade in allerneuester Zeit macht sich eine Strömung der Unzufriedenheit mit der bestehenden Lage geltend, die durch Agitatoren der Socialdemokratie mit Erfolg geschürt wird[2]. Anlaß zur Unzufriedenheit bieten die Lohnverhältnisse in der Feinmechanik im geschlossenen Betriebe ebensowenig wie in der Hausindustrie[3].

Die Lohnform in der Fabrik ist Wochen-, Tag- und Stundenlohn. Die entsprechenden Beträge sind 10—24 Mark für eine sechstägige Arbeitsperiode, $1^1/_2$—4 Mark, 17—45 Pfennige. Die Arbeitszeit ist im Sommer und Winter zehnstündig. Die Form des Accordlohnes wird im geschlossenen Betriebe in verhältnismäßig geringem Umfang angewendet, da durch das Bestreben der Arbeiter, möglichst viel zu verdienen, die Qualität der Arbeit leidet. Gerade in der Präcisionsmechanik ist aber exakteste Ausführung der Arbeit Hauptbedingung. Die Löhne in der Stadt Ebingen sind um 20—25 % höher als jene der Landgemeinden Onstmettingen und Bitz.

Das ist bei dem parzellierten Grundbesitz für Onstmettingen ein niederes Lohnniveau, während die Bewohner der Gemeinde Bitz, welche in der Feinmechanik thätig sind, einen stärkeren Rückhalt in günstigeren landwirtschaftlichen Verhältnissen haben. Bei annähernd gleicher Bodenformation wird in beiden Gemeinden die Viehzucht eifrig gepflegt. Von sämtlichen Haushaltungen haben in Onstmettingen 82 %, in Bitz 91 % Viehbesitz. Als ein großer Mißstand wird es empfunden, daß besonders seit einigen Jahren

---

[1] Die Anhänglichkeit an den Altmeister der Feinmechanik, Pfarrer Hahn von Onstmettingen, fand nach außen in Erstellung eines Bronzereliefs an der Kirchhofmauer in Onstmettingen durch die Vertreter des Feinmechanikergewerbes Ausdruck.

[2] Speciell in Onstmettingen kam das bei der letzten Landtagswahl zum Ausdruck, wo von 400 abgegebenen Stimmen 68% auf den Kandidaten der Socialdemokratie fielen.

[3] Nach den Württembergischen Jahrbüchern für Statistik und Landeskunde, Jahrgang 1897, haben die „ortsüblichen" Tagelöhne für über 16 Jahr alte weibliche Arbeiter in Ebingen vom Jahre 1884 bis zum 1. Januar 1898 um 10% zugenommen; der Höchststand für über 16 Jahr alte männliche Arbeiter war in Ebingen schon 1884 erreicht. Für jugendliche männliche bezw. weibliche Arbeiter betrug die Steigerung 20 bezw. 16%. In den einer Lohnklasse subsumierten Gemeinden Bitz und Onstmettingen stiegen die Löhne in dem gleichen Zeitraum für erwachsene männliche und weibliche Arbeiter je um 25%, diejenigen für jugendliche Arbeiter bezw. Arbeiterinnen um 60% bezw. mehr als 100%.

sich ein Mangel an geschulten Arbeitskräften fühlbar macht. Es rührt dies daher, daß die meisten ländlichen Familien genötigt sind, die Arbeitskraft ihrer Kinder schon frühzeitig zu verwerten. Das ist in einer Reihe von Gewerbegruppen ohne eine längere Lehrzeit möglich. Zu diesen drängen die Arbeitskräfte sich in so starkem Maße, daß der Nachwuchs für die Feinmechanik äußerst schwer zu beschaffen ist.

Bei der Eigenart des Gewerbes können in der Präcisionsmechanik nur technisch vorgebildete Arbeitskräfte verwendet werden. Die Lehrzeit beträgt drei Jahre. Außer einer kleinen Entschädigung von 1—2 Mark in der Woche erfolgt während dieser Zeit keine Bezahlung; dagegen ist Lehrgeld nicht üblich. Bei der Ausbildung der Lehrlinge, welche seit Übergang der handwerksmäßigen Betriebsform zum Fabrikbetriebe eine etwas oberflächlichere geworden ist, wird darauf gesehen, daß der Besuch der gewerblichen Fortbildungsschule nicht vernachlässigt wird. Als von hoher Bedeutung für die heranwachsende Generation muß es bezeichnet werden, daß die Errichtung einer württembergischen Fachschule für Feinmechanik ihrer Verwirklichung entgegensieht.

In der Hausindustrie wird, ebenso wie überall, auch in der Feinmechanik ein geringerer Lohn gezahlt als in der Fabrik. Die Lohnform ist ausschließlich der Accord und zwar Stücklohn.

Hier ist zu bemerken, daß bei der Ermittlung der Löhne der Hausindustrie sich noch erheblichere Schwierigkeiten herausstellen, als bei den Fabriklöhnen. Die Entlohnung der Heimarbeit wird auffallenderweise sowohl von Arbeitgebern wie Arbeitern mit einem undurchdringlichen Dunkel umgeben, das kaum gelüftet werden konnte.

Zu erfahren war nur, daß die Lohnhöhe in Fabrik- und Hausindustrie starke Unterschiede nicht aufweist, schon deshalb nicht, um einen gewissen Arbeiterstamm zu sichern. Die Verdienstmöglichkeit an einem Tage bewegt sich zwischen Beträgen von 1 Mark 30 Pfennigen und 3 Mark. Die unterste Stufe liegt also nahe derjenigen des Lohnes im geschlossenen Betriebe. Die Höchstgrenze kann deshalb nicht erreicht werden, weil Beträge von 4 Mark und mehr die Entlohnung für besonders qualifizierte Arbeiter im geschlossenen Betrieb darstellen. Eine Entfaltung besonderer Geschicklichkeit kann bei den primitiven technischen Einrichtungen der Hausindustrie nicht stattfinden.

Im einzelnen wird für eine ganze Wagesäule 4 Mark Arbeitslohn gezahlt; die Herstellung einer solchen gelingt an einem Tage, aber nur mit starker Verlängerung der Arbeitszeit. Für Ausfeilen, Polieren u. s. w. eines Wagebalkens beträgt der Stücklohn je nach der Größe 2 Mark 50 Pfennige

bis 3 Mark 40 Pfennige. In einem Betriebe wurde festgestellt, daß nicht nur Wageteile, sondern ganze Wagen durch Hausindustrie hergestellt werden.

Der Stücklohn bewegt sich hierbei zwischen 80 Pfennigen für kleine Handwagen und 8 Mark für Ständerwagen.

Ein Gesamtjahreseinkommen einer in der Feinmechanik thätigen Arbeitskraft kann deshalb nicht berechnet werden, da gewerbliche Thätigkeit nur an 220—230 Tagen des Jahres stattfindet. Die übrige Zeit dient der Bestellung des Feldes oder der Viehzucht. Früher konnte man die hierzu nötigen Hilfskräfte, wie Dienstboten und landwirtschaftliche Taglöhner, leicht und billig beschaffen und so das ganze Jahr hindurch gewerblich thätig sein. Das ist nun anders geworden, seitdem die landwirtschaftlichen Lohnarbeiter in den zahlreichen anderweitigen Fabrikbetrieben des Bezirkes überhaupt und speciell in der gewerbereichen Stadt Ebingen auch ohne besondere technische Vorbildung das ganze Jahr hindurch Beschäftigung finden können.

Die hierdurch entstehende große Not an geschulten Arbeitskräften, besonders zur Zeit der Ernte, führte zu dem Versuche der Verwendung ungelernter Arbeiter in der Feinmechanik. Der Versuch, der aber nicht allgemein durchgeführt wurde, gelang, jedoch nur unter ganz bestimmten Voraussetzungen.

Es wird nämlich gerade in der Feinmechanik beständig durch Konstruktion und Bau von Specialmaschinen in den eigenen Werkstätten selbst an der Vervollkommnung der technischen Hilfsmittel weitergearbeitet. Dadurch allein ist die, allerdings beschränkte, Verwendung eines ungeschulten Arbeiterpersonals möglich, dessen Thätigkeit sich ausschließlich auf die Bedienung der neuesten Specialmaschinen erstreckt.

Unter den etwa 12 selbständigen Betrieben der Feinmechanik besteht nur zwischen zweien eine Vereinbarung des Inhaltes, eine nicht ordnungsmäßig aus der Fabrik ausgetretene Arbeitskraft nicht einzustellen. Das wurde nötig, um dem starken, oft plötzlichen Wechsel der Arbeitskräfte Einhalt zu thun, ganz besonders aber, um ungerechtfertigten Anforderungen seitens der Arbeiter begegnen zu können.

III.

Über Hausindustrie und verwandte Unternehmungsformen auf dem Taunus.

Von **Wilhelm Fuchs.**

Einleitung.

Unter den Schriften über Hausindustrie nimmt das Werk Schnapper-Arndts: „Fünf Dorfgemeinden auf dem hohen Taunus", (eine socialstatistische Untersuchung über Kleinbauerntum, Hausindustrie und Volksleben, Leipzig 1883), eine hervorragende Stellung ein. Bei der vorliegenden Enquete des Vereins für Socialpolitik über Hausindustrie und Heimarbeit schien es daher von Interesse zu sein, die Entwicklung dieser Unternehmungsform auf dem Taunus seit der vortrefflichen Darstellung des genannten Gelehrten kennen zu lernen, zumal da eine zeitliche Fortsetzung der vorhandenen Litteratur seitens des Vereins für Socialpolitik ins Auge gefaßt war. Indem der Verfasser der folgenden Abhandlung sich dieser Aufgabe auf Anregung seines verehrten Lehrers, Herrn Professor Dr. Weber, unterzog, war er sich wohl bewußt, zu den umfassenden Forschungen Schnapper-Arndts nur einen bescheidenen Nachtrag liefern zu können. Jedoch hoffte er, daß die gewonnenen Ergebnisse zur Erkenntnis der Entwicklung der Unternehmungsformen nützlich sein möchten.

Die Untersuchungen haben über den Umkreis der eigentlichen Hausindustrie, „als der Form des *privatkapitalistischen* Betriebes, bei dem die Arbeiter bei sich zu Hause beschäftigt werden" [1], eine Ausdehnung erfahren. Besonders ist die Nagelschmiederei und die übrige Kleineisenindustrie, bei denen ein „sociales Schichtungsverhältnis" in dem eben gekennzeichneten Sinne nicht existiert, in die Darstellung einbezogen worden.

[1] Sombart, „Die Hausindustrie in Deutschland", im Archiv IV, Seite 116.

Aus zwei Gründen: einmal, weil ihre Organisation mit der der Hausindustrie manche Berührungspunkte hat, dann aber, weil ein Vergleich der mannigfaltigen Unternehmungsformen, die wir auf dem verhältnismäßig kleinen Gebiet finden, geboten schien. Lokal bin ich über die von Schnapper-Arndt behandelten Gegenden hinausgegangen.

I. Die fünf Feldbergdörfer.

Entstehung und Bedeutung der industriellen, besonders der hausindustriellen Thätigkeit der Bewohner des hohen Taunus lassen sich nur im Zusammenhang mit den klimatischen und agrarischen Verhältnissen würdigen. Es soll daher zunächst eine kurze Übersicht darüber an der Hand der von Schnapper-Arndt beigebrachten Daten gegeben werden.

„Die fünf Dorfgemeinden," Schmitten, Oberreifenberg, Niederreifenberg, Seelenberg, Arnoldshain, bildeten bis zum Jahre 1806 „eine reichsunmittelbare Individualität" unter den Grafen von Bassenheim. Seitdem gehörten sie zu Nassau[1]. Heute zählen sie zum Kreise Usingen des Regierungsbezirkes Wiesbaden in der preußischen Provinz Hessen-Nassau.

Klima, Bodenbeschaffenheit und Siedelungsweise sind der Landwirtschaft in den Gemarkungen unserer Dörfer wenig günstig und verweisen die Bewohner auf anderweitigen Erwerb.

Die Lage ist sehr hoch: es liegen

Oberreifenberg	609 m	
Niederreifenberg	572 „	
Seelenberg	574 „	
Schmitten	433 „	
Arnoldshain	505 „	über dem Meere[2].

„Es ist feucht," heißt es von dem Klima, „stürmisch, die Temperatur ist bis in den hohen Sommer plötzlich wechselnd, Nebel, Duft und Regen sind im Herbste, im Winter und in der ersten Hälfte des Frühjahrs nicht selten. Kältegrade von 22° R. sind keine Besonderheit, daß 60—90 cm hoher Schnee monatelang liegen bleibt, ist ein häufiges Vorkommnis"[3].

Diese der Landwirtschaft so ungünstigen klimatischen Verhältnisse werden durch Güte des Bodens nicht ausgeglichen. Die folgende Tabelle

[1] Schn.-A. a. a. O. Seite 2.
[2] Ebenda, Seite 15.
[3] Ebenda.

orientiert uns über Bodenverteilung auf die einzelnen Kulturarten und Grundsteuerreinerträge in unseren Gemarkungen:

Laufende Nummer	Name der Gemeinde-Einheit	Flächeninhalt überhaupt ha	davon Ackerland ha	davon Wiesen ha	davon Holzungen ha	Grundsteuer-Reinertrag vom Hektar[1] Ackerland ℳ	Wiesen ℳ	Holzungen ℳ
1	2	3	4	5	6	7	8	9
4	Arnoldshain	827	83	116	593	6,96	7,11	9,60
33	Niederreifenberg	398	40	86	258	11,91	13,59	8,31
37	Oberreifenberg	384	72	65	222	7,23	13,14	9,39
43	Schmitten	407	75	57	254	8,07	26,61	11,73
44	Seelenberg	341	52	56	222	9,21	9,03	11,73
						im Durchschnitt		
	In den fünf Gemeinden zusammen	2 357	322	380	1 549	8,67	13,89	10,15
	Kreis Usingen (Landgemeinden)	34 429	10 137	3973	17 957	14,76	20,58	9,78
	Regierungsbezirk Wiesbaden (Landgemeinden)	497 589	191 626	55 563	201 790	24,81	23 04	8,73

In den Feldbergdörfern kommen also auf 2357 ha Boden 1549 ha Holzungen oder 65,7 %, 322 ha Ackerland oder 13,7 % und 380 ha Wiesen oder 16,1 %, also ein recht ungünstiges Verhältnis, das noch erschwert wird durch die geringe Ergiebigkeit, besonders von Ackerland. Der Abstand gegen die gesamten Landgemeinden des Kreises und der Provinz ist bedeutend. Über die Bodenbeschaffenheit sagt Schnapper-Arndt[2]: „Wie im ganzen Taunus, bildet Schiefer und Quarz den Untergrund, und die seichte Ackerkrume, aus denselben Elementen in verwittertem Zustand bestehend, liegt in einer Dicke von höchstens 15 cm auf.“ „Unter solchen Umständen muß natürlich der Anbau vieler sonst in gleicher Zone gedeihender Kulturpflanzen teils gänzlich unterlassen werden, teils nur in beschränktem Maße rätlich sein. Besonders ungünstig steht es, wie überhaupt auch in anderen höher gelegenen Teilen des Regierungsbezirkes, um die Obst-

[1] Gemeindelexikon, 1887.
[2] a. a. O. Seite 16.

erzeugung[1]." Sie ist in den Feldbergdörfern ganz minimal, während sie am Südwestabhang des Gebirges den Gemeinden (Cronberg!) die reichste Ausbeute gewährt.

Wie ist nun dieser von der Natur so stiefmütterlich behandelte Träger der Urproduktion verteilt? Es war mir möglich, für zwei Dörfer Auszüge aus den Steuerlisten zu machen, die folgendes Bild der Bodenverteilung unter die Ortsbewohner ergeben:

Von den Steuerpflichtigen (Gemeinde- und Staatssteuern) hatten:

	Kein Land	Bis 50 ar	Von 50 ar bis 2 ha	2 ha und mehr	Zusammen
in Arnoldshain	54	53	51	19	177
in Schmitten	101	78	45	13	237
Zusammen	155	131	96	32	414

Für das eine der Dörfer ist dabei die Steuerliste pro 1887/88, für das andere die pro 1897/98 zu Grunde gelegt. Weitere standen nicht zur Verfügung. Nun befinden sich aber unter den steuerpflichtigen Personen eine Anzahl von Haussöhnen, Haustöchtern und Aushältern, die als landlos aufgeführt sind, in Wirklichkeit aber indirekt durch ihre Familie Land besitzen oder wenigstens an seinen Nutzungen participieren[2]. Nach den Mitteilungen der Bürgermeister beider Gemeinden ist ihre Zahl 43. Statt 155 bleiben dann noch 112 Alleinstehende und Haushaltungen, die kein Land ihr eigen nennen. Von der einkommensteuerpflichtigen Bevölkerung der beiden Dörfer haben somit (nach Abzug der oben gekennzeichneten Personen):

Kein Land	Bis zu 50 ar	Von 50 ar bis 2 ha	2 ha und mehr
30 %	35 %	26 %	9 %

Zu einem ähnlichen Gesamtergebnis, jedoch mit einigen Verschiebungen unter den einzelnen Besitzklassen, kommt Schnapper-Arndt für ein Dorf[3]. Unter 176 Familienvorständen und wirtschaftlich selbständigen Einzelnen befanden sich:

---

[1] Schn.-A. a. a. O. Seite 17.
[2] Vgl. darüber Schn.-A. Seite 47, Anm. 1.
[3] a. a. O. Seite 61.

	Ohne Landbesitz	Mit Landbesitz		
		Bis 50 ar	Von 50 ar bis 2 ha	2 ha u. mehr
absolute Zahlen	50	44	60	22
relative Zahlen	28 %	25 %	34 %	13 %

Für alle fünf Dörfer giebt Schnapper-Arndt[1] eine specialisierte Tabelle über Anzahl und Umfang der in den Mutterrollen von 1876 aufgeführten, innerhalb der Gemarkung des Wohnorts ihrer Eigentümer belegenen privaten Besitzungen, über die folgender Auszug aus der Tabelle einen Überblick gewährt:

Umfang der Besitzungen	Absolute Zahlen: Anzahl der aufgeführten Eigentümer in						Relative Zahlen: Auf die nebenstehenden Besitzklassen verteilen sich die Eigentümer prozentual folgendermaßen in					
	Oberreifenberg	Niederreifenberg	Seelenberg	Schmitten	Arnoldshain	Allen Dörfern	Oberreifenberg	Niederreifenberg	Seelenberg	Schmitten	Arnoldshain	Allen Dörfern
0—50 ar . . .	92	66	19	124	81	382	65,7	56,9	25,0	70,5	48,7	56,7
50 ar bis 2 ha	36	41	40	45	58	220	25,7	35,4	52,6	25,5	35,0	32,6
2 ha u. mehr	12	9	17	7	27	72	8,6	7,7	22,4	4,0	16,3	10,7
Zusammen . .	140	116	76	176	166	674	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0

Wir resümieren dahin: das Gros der Bevölkerung besteht aus Parzellenbauern, die bei geringer Bodengüte und unter ungünstigen klimatischen Verhältnissen in der Landwirtschaft nur eine naturalwirtschaftliche Zubuße zu ihrem Lebensunterhalt finden können, während eine Minderheit, ohne Landbesitz, ganz auf anderen Erwerb angewiesen ist. Für Hausindustrie und Exporthandwerk ist somit die typische agrarische Unterlage gegeben. Es ist jedoch gleich vorwegnehmend zu bemerken, daß wir in der ersteren der Hauptsache nach nur Frauen und Kinder beschäftigt finden werden. Für die

[1] a. a. O. Seite 213 u. 214.

Männer, soweit sie nicht auswärts als Fabrikarbeiter, Maurer u. s. w. Verdienst suchen, ist auch heute noch das Schmiedehandwerk, das nicht hausindustriell betrieben wird, charakteristisch, allein in einer Umbildung begriffen, die zunächst Gegenstand der folgenden Darstellung sein soll.

A. Die Kleineisenindustrie.

1. Die Nagelschmiederei.

Ihr Ursprung ist in den Anfang des achtzehnten Jahrhunderts zu verlegen. Ein Graf Casimir Ferdinand von Bassenheim, Chorbischof von Trier und Domscholaster zu Mainz, soll sie in den Feldbergdörfern ins Leben gerufen haben. „Brennmaterial bot sich ja in den ausgedehnten Waldungen in reicher Fülle dar; zur ausreichenden Beschaffung des Rohmaterials aber ward unsern des schon in Schmitten bestehenden Hammers noch ein zweiter (auf dem Wege nach Reifenberg) angelegt, welch letzterer lediglich zur Fabrikation des von den Nagelschmieden früher allein verarbeiteten Zain- oder Krauseisens bestimmt blieb, während der ältere neben solchem auch noch Roh- sowie andere Sorten Stabeisen für die Grobschmiede lieferte.“ Diese Hämmer sind um die Mitte unseres Jahrhunderts eingegangen. Damit waren die Schmiede auf den teueren Bezug ihres Rohstoffes von außen angewiesen; doch fand diese Frage durch Eingreifen der Nassauischen Regierung eine zufriedenstellende Lösung. Als abermals die Not unter den Nagelschmieden besonders groß geworden war, gewährte ihnen die Nassauische Ständeversammlung 1849 ein Darlehen von 3000 Gulden zur Gründung genossenschaftlicher Rohstoffmagazine, die heute noch zur allgemeinen Zufriedenheit funktionieren. Das dargeliehene Kapital war bereits 1877 zurückgezahlt[1].

Über Betriebs- und Lebensweise der Nagelschmiede hat Schnapper-Arndt eine eingehende und getreue Schilderung gegeben, auf die hier verwiesen werden muß. Unsere Aufgabe kann es nur sein, die Veränderungen festzustellen, die seit dem Anfang des vorigen Decenniums eingetreten sind.

Als ein Fortschritt im Betriebe ist eine Verringerung der Arbeitszeit zu begrüßen. Während Schnapper-Arndt den Beginn der täglichen Arbeit noch auf fünf, bei besonders starker Nachfrage sogar auf vier Uhr morgens feststellte, wird heute sechs Uhr, für den Winter von manchen sogar sieben Uhr, als durchschnittliche Anfangszeit angegeben, ohne daß deswegen des Abends länger gearbeitet würde, als sonst.

---

[1] Schn.-A. a. a. O. Seite 62 ff.

Auch der Vertrieb[1] ist gegen früher wesentlich erleichtert. Während noch vor fünfzig Jahren die Schmiede ihre Nägel, die etwa sechzig Pfund schwere Butte auf dem Rücken, auf den angestrengtesten Märschen selbst vertragen mußten, ward schon zu Anfang der achtziger Jahre Versand durch Frachtfuhrwerk und Bahn, wenigstens für den größeren Teil der Produktion, allgemein üblich. Soweit die Eisenbahn benutzt wurde, gingen die Sendungen bis vor wenigen Jahren allein über Station Oberursel, ein etwa zwei und eine halbe Stunde von Schmitten entferntes Städtchen an der Bahnlinie Homburg-Frankfurt am Main. Seit Eröffnung der Strecke Homburg-Usingen (1895) kommt den Nagelschmieden noch die Verbindung über Anspach zu statten, die sie auch eines Teiles der bisher immer noch nötigen Fußmärsche nach Homburg, Friedrichsdorf, Graevenwiesbach überhebt. Alle drei bis vier Wochen pflegen die Schmiede ihre Kundschaft aufzusuchen, um abzurechnen und neue Aufträge entgegenzunehmen. Das persönliche Abliefern der Ware ist bei den meisten in Wegfall gekommen.

Als Absatzgebiete wurden die alten, schon von Schnapper-Arndt anangeführten, bezeichnet: die nähere Umgebung, dann Rodheim, Homburg, Friedrichsdorf, der Kamberger Grund, Frankfurt, Wiesbaden, Offenbach, Limburg. Einzelne Schmiede, die die Herstellung noch anderer Kleineisenwaren in den Bereich ihrer Thätigkeit gezogen haben, dehnen ihren Vertrieb noch weiter aus.

Die Nagelschmiede haben einen Markt; er setzt sich zusammen aus Grossisten (Lederhändler, Eisenhändler) und Handwerkern (Schuster, Schreiner, Klempner, Wagner). Damit ist die Form ihrer Unternehmung klar bestimmt als die eines selbständigen Handwerks für den auswärtigen Absatz. Das Vorkommen eines Abhängigkeitsverhältnisses von einem oder einigen wenigen Verlegern wurde von allen von mir Befragten auf das entschiedenste bestritten. Es ist dies um so bemerkenswerter, als, wie wir sehen werden, das Handwerk der Nagelschmiede im Rückgang begriffen ist.

Diese Thatsache hat schon Schnapper-Arndt für die Zeit seiner Erhebung festgestellt. Wie sehr sich die Tendenz des Rückganges inzwischen weiter durchgesetzt hat, erhellt aus folgendem: In seiner gewerbestatistischen Tabelle (a. a. O. S. 225) giebt Schnapper-Arndt für 1880/81 die Zahl der Nagelschmiedemeister- und Meisterwitwen auf 144, die der Gesellen — ohne die in der Werkstatt ihres Vaters arbeitenden Haussöhne — auf 88 an. Eine mit Hilfe zweier Bürgermeister und mehrerer Schmiede im Herbste 1898 gemachte namentliche Zählung ergab 79 Meister und 18 Gesellen, unter

[1] Schn.-A. a. a. O. Seite 71 ff.

letzteren 15 Haussöhne. Arnoldshain und Schmitten waren von je die Nagelschmieddörfer par excellence; auch heute entfallen 84 % aller Nagelschmiedemeister auf sie, nämlich 67. In Seelenberg befinden sich neun, in Niederreifenberg drei; in Oberreifenberg, dem fortgeschrittensten der Dörfer, giebt es keine mehr. Und dieser Rückgang des Nagelschmiedgewerbes wird sich zweifellos fortsetzen. Nur noch vereinzelt widmen sich Haussöhne dem väterlichen Erwerbsgeschäfte; zwar sind die meisten schon als Schuljungen in der Werkstatt mit thätig, aber nach beendeter Schulzeit wenden sie sich einem anderen Berufe zu.

Immer mehr engt Fabrikkonkurrenz die Produktion der Nagelschmiede ein. „Zu Beginn des Jahrhunderts kannte man keine anderen Nägel, als die geschmiedeten; nach und nach bahnten sich die sogenannten Drahtstifte, ferner die geschnittenen, sowie endlich die gußeisernen Nägel Platz und verschafften sich wegen ihrer größeren Billigkeit, teils auch wegen ihrer Zierlichkeit für alle die Zwecke Eingang, bei denen auf Haltbarkeit weniger Rücksicht zu nehmen war[1]." Schnapper-Arndt giebt für 1877 eine ganze Musterkarte ausgestorbener Nagelgattungen an. Inzwischen ist den Nagelschmieden auch die Herstellung des Hufnagels an die Maschine definitiv verloren gegangen. 1881 wurde zuerst auf diesem Gebiete Fabrikkonkurrenz fühlbar. Heute werden Hufnägel in unseren Dörfern, außer zum lokalen Verbrauch, überhaupt kaum noch angefertigt. Der geschnittene Hufnagel hat den geschmiedeten auf der ganzen Linie verdrängt. Er ist glatter und deswegen leichter einzuschlagen, auch billiger. Die Produktion der Nagelschmiede erstreckt sich heute hauptsächlich auf folgende Sorten: Sohlnägel, Absatznägel, Schloßnägel und Speichernägel. Ich habe versucht, die Verkaufspreise für diese Sorten festzustellen, um sie mit den von Schnapper-Arndt für 1881 gegebenen zu vergleichen. Die Aussagen lauteten zum Teil recht verschieden. In umstehende Tabelle habe ich diejenigen aufgenommen, die nach Charakter und Stellung der Auskunft Erteilenden am meisten zutreffend erschienen.

Am meisten gleichlautende Preise wurden für die Speichernägel angegeben; 35 Pfennige pro Pfund dürfte wohl als Durchschnittspreis richtig sein. Auffällig schwankten die Angaben bezüglich der schwereren Sorten Schuh- und Schloßnägel. Während für die leichteren Sorten die Preise ziemlich nahe zusammenbleiben, gehen sie für die schwereren bis um 35 Pfennige bei den dreipfündigen Schloßnägeln auseinander. Die umstehend gegebenen sind die Durchschnittspreise; es läßt sich demnach eine Steigerung derselben

[1] Sch.-A. a. a. O. Seite 63.

konstatieren. Gleichzeitig ist der Preis des Roheisens gefallen. Schnapper-Arndt (a. a. O. Seite 220) giebt ihn auf 13 Mark 71 Pfennige pro Centner an; nach den Mitteilungen des Verwalters des Eisen- und Kohlenmagazins in Schmitten beträgt er heute 9 Mark 60 Pfennige für den Centner Schmiedeeisen zweiter Sorte und 11 Mark 82 Pfennige für den Centner Walzeisen erster Sorte.

Vergleichung der Nagelpreise 1881 und 1898[1].

Bezeichnung der Nägel: Arten	Gewicht per Mille	Verkaufspreis per Mille 1881	Verkaufspreis per Mille 1898	Bezeichnung der Nägel: Arten	Gewicht per Mille	Verkaufspreis per Mille 1881	Verkaufspreis per Mille 1898
	℔	ℳ	ℳ		℔	ℳ	ℳ
Schuhnägel: Sohlnägel	1	0,80	1,05	Schloßnägel	1¼	1,10	1,30
	1¼	0,85	1,10		1½	1,20	1,40
	1½	0,90	1,15		1¾	1,30	1,50
	1¾	0,95	1,18		2	1,38	1,60
	2	1,00	1,20		2¼	1,50	1,70
	2½	1,18	1,45		2½	1,60	1,80
Schuhnägel: Absatznägel	3	1,50	1,65		2¾	1,65	1,90
	3½	1,70	1,80		3	1,70	2,00
	4	1,80	1,90				
	4½	2,00	2,15	Speichernägel	per ℔	28—34 ₰	30—36 ₰ (von einigen sogar 40 ₰ angegeben)
	5	2,15	2,40				

2. Die übrige Kleineisenindustrie.

Die Nagelschmiederei bietet, wie wir gesehen haben, das Bild unaufhaltsamen Rückschritts. Um sich für die an die Maschinen verloren gegangenen Artikel zu entschädigen, hat sich ein kleiner Teil der Nagelschmiede der Herstellung von Gasrohrhaken, Häkchen für elektrische Leitungen und ähnlichen Erzeugnissen zugewandt. Aber da tritt ihnen in nächster Nähe Konkurrenz entgegen, sowohl bei den Schlossern und Grobschmieden, also in handwerksmäßiger Form, wie auch durch Fabriken.

In erfreulichem Gegensatz zur Nagelschmiederei befindet sich diese Industrie im Aufstreben. Schnapper-Arndt führt in seiner bereits citierten,

[1] Für die Preise für 1881 vgl. Schn.-A. a. a. O. Seite 233.

gewerbestatistischen Tabelle zwei Fabriken für Gasrohrhaken an, mit zusammen 28 Arbeitern. Diese beiden Fabriken beschäftigen heute allein 100 Arbeiter; eine derselben hat soeben einen stattlichen Neubau errichtet. Dazu kommen noch weitere 23 Betriebe mit 100 jugendlichen und erwachsenen Arbeitern. Ihre Produktion umfaßt alle geschmiedeten und gestanzten Installationsartikel für Wasser-, Gas-, Dampf- und elektrische Leitungen, sowie Artikel für Bauarbeit. Es gehören in diese Kategorien geschmiedete und gestanzte Rohrhaken, Gas-, Wasser- und Laternenschlüssel, Rohrbänder, Rohrschappeln, Rohrschellen, Rinneisen, Mauerhaken, Blitzableiterstützen, Laternenstützen, Telegraphenklöbchen u. s. w. Außer den beiden größeren Fabriken arbeiten noch drei weitere mit Motorkraft. Fast alle übrigen verwenden Stanzen und Bohrmaschinen für Handbetrieb. In vielen Betrieben wird auch das Verzinnen und Verzinken der Eisenwaren besorgt.

Die erwachsenen Gesellen erhalten bei 11stündiger, „effektiver“ [1] Arbeitszeit einen Lohn von 2 Mark 20 Pfennigen.

Absatz- und Betriebsorganisation ist bei allen, auch den kleineren Meistern dieselbe, wie bei den Nagelschmieden; auch sie hängen nicht von einzelnen Verlegern ab, sondern sind wie im Bezuge ihres Rohstoffes, so auch für ihre Verkaufschancen selbständig. Die Abnehmer sind auch hier teils Handwerker, besonders Bauhandwerker, Schlosser, Klempner, Zimmerleute, teils Grossisten.

Die Thätigkeit der Grobschmiede ist abwechslungsreicher und dadurch anregender, als die einförmige des Nagelschmiedes. Außer den fabrikmäßigen besitzen auch einige der mittleren Betriebe gedruckte Preiscourante, welche die Mannigfaltigkeit der hergestellten Artikel erkennen lassen. Für die meisten davon existieren Normalien, für Rohrleitungen meist nach Zoll, für die übrigen Zwecke meist nach Centimetern angegeben, die für das ganze Bau- und Installationsgeschäft dieselben sind. Dadurch gewinnen die Produkte zum großen Teil den Charakter von Stapelartikeln, und dies Moment scheint für die Zukunft des Gewerbes von besonderer Bedeutung zu sein, zumal da die allerorts herrschende lebhafte Bauthätigkeit und die umfassenden privaten und öffentlichen Anlagen für Beleuchtung, Wasserversorgung und Entwässerung einen dauernden Absatz auf absehbare Zeit in Aussicht stellen.

Damit besteht aber auch die Hoffnung, daß für die versinkende Nagelschmiederei ein Ersatz gefunden ist, und zwar auf einem verwandten Gebiete, so daß das für die Gegend typische Gewerbe, die Schmiederei, erhalten bleibt. Allerdings unter den Formen des Großbetriebes; denn es kann

[1] D. h. unter Abrechnung der Ruhepausen.

kein Zweifel sein, daß auch hier eine Aufsaugung der kleineren durch die größeren Betriebe stattfinden wird. Schon jetzt ist die Überlegenheit der letzteren leicht zu erkennen. Während z. B. die kleineren Grobschmiede den ganzen Rohrhaken schmieden, schneiden die Fabrikanten den geraden, zum Einschlagen in die Wand bestimmten Teil mit Maschinen aus und lassen nur den gebogenen Teil, der das Rohr hält, schmieden, wodurch gegen die erstere Herstellungsart natürlich ein Vorsprung erielt wird.

Social ist es gewiß betrübend, einen selbständigen Handwerkerstand, wie den der Nagelschmiede, dem Untergang entgegengehen zu sehen; wirtschaftlich kann es nicht bedauert werden. Giebt doch Schnapper-Arndt den Tagelohn eines kräftigen Nagelschmiedgesellen für 1877 auf 1 Mark 22 Pfennige an, also fast 100 % weniger, als sie heute in den Fabriken verdienen können. Dabei sind in diesen auch die übrigen Arbeitsbedingungen vorteilhafter, bessere Werkstätten und Beleuchtung und feststehende, kürzere Arbeitszeit. Über den kümmerlichen Verdienst der Meister selbst, der sich, wenn ihnen nicht noch andere Erwerbsquellen zur Verfügung stehen, in ihrer ganzen Lebenshaltung ausspricht, hat mir einer der Ortsvorsteher, der schon jahrzehntelang sein Amt verwaltet, einige Angaben gemacht. Danach dürfte sich ihr Durchschnittsjahreseinkommen aus Nagelschmiederei auf etwa 320 Mark belaufen.

Geht man abends die Dorfstraße entlang und sieht die Nagelschmiede beim Schein einer schlechten Petroleumlampe in ihren engen, dumpfigen Werkstätten ihrem mühseligen Handwerk nachgehen, so empfängt man von ihrer Betriebsweise den Eindruck großer Rückständigkeit, die um so schwerer ins Gewicht fällt, als es sich nicht um eine Produktion für einen lokalen Kundenkreis, sondern für den Absatz nach außen handelt, wo die Konkurrenz der modernsten Betriebsformen mitspricht. Man kann daher auch vom volkswirtschaftlichen Standpunkt eine Entwickelung gutheißen, wie sie sich in dem Rückgang der Nagelschmiederei und dem gleichzeitigen Aufstreben der übrigen Kleineisenindustrie dokumentiert. Wenn auch noch heute die Landbevölkerung, wie mir von verschiedenen Seiten mitgeteilt wird, den soliden, geschmiedeten Schuhnagel dem weniger haltbaren gegossenen Fabriknagel vorzieht, so ist dadurch doch das Schicksal der Nagelschmiederei als typischer Erwerbsquelle in unseren Dörfern nicht abzuwenden, nur in gewissem Grade zu verlangsamen. Denn, wie wir gesehen haben, fehlt es dem Handwerk an einem Nachwuchs, obgleich die Preise heute günstiger sind als vor 20 Jahren, ohne freilich den Stand vom Jahre 1877[1] zu erreichen. Der in der Nagel-

[1] Schn.-A. a. a. O. Seite 230 ff.

schmiederei heute mögliche Verdienst ist eben trotz des höheren Preisstandes besonders im Vergleich zu den übrigen Erwerbsarten gar gering.

B. Die Filetstrickerei.

Hatte der Notstand unter den Nagelschmieden im Jahre 1849 die Regierung zur Gewährung einer Unterstützung in Form eines Darlehens zur Gründung von Rohstoffmagazinen veranlaßt, so nahm sich im Jahre 1851 auch Privatinitiative der Feldbergdörfer an[1], als durch Kartoffelkrankheit die Verhältnisse sich besonders ungünstig gestaltet hatten. Ein Frankfurter Gelehrter, Dr. Friedrich Scharff, der durch sein Buch „das Recht der hohen Mark" bekannt ist, gründete ein Komitee zur Unterstützung der Feldbergdörfer. Es wurde nach Linderung der höchsten Not durch Spenden darangegangen, durch Einführung neuer Industrien den Dörfern dauernde Besserung ihres Erwerbes zu schaffen. Holzschneiderei, Kunsttischlerei u. a. erwiesen sich als ungeeignet; überhaupt scheiterte die Absicht, den „Männern auf diesem Wege neue Verdienstquellen zu eröffnen", und es blieben nur Versuche mit Frauen- und Kinderarbeit übrig, gegen die, wie Schnapper-Arndt sagt, „theoretische Bedenken damals wenig an der Tagesordnung waren". Es gehört zu den besonderen Verdiensten des trefflichen Schnapper-Arndtschen Buches, auf ihre Schädlichkeit nachdrücklich hingewiesen zu haben. Die Einführung der Häkelei von wollenen Fausthandschuhen mißglückte ebenfalls, weil diese Industrie bereits in anderen Plätzen seit Jahren seßhaft war und dort eine Handfertigkeit erzeugt hatte, die die Bewohner der Feldbergdörfer nicht so schnell zu erwerben imstande waren. Endlich gelang es dem Komitee, in der Filetstrickerei eine Thätigkeit zu finden, die sich in unseren Gemeinden bald erfolgreich einbürgerte, so daß Schnapper-Arndt sagen konnte, sie gäbe den Dörfern noch mehr, als die Nagelschmiederei, ein gemeinsames Gepräge. Heute gilt das nicht mehr; die Filetstrickerei ist ungemein zurückgegangen. Während im Herbst 1878 in einem einzigen Dorfe zu einer Zeit schlechter Nachfrage allein 101 Frauen und Mädchen ohne die Schulkinder in ihr thätig waren[2] und zur gleichen Zeit ein einziger Verleger mehr als 400 Personen beschäftigte, dürfte heute ihre Gesamtzahl in allen fünf Feldbergdörfern nach den übereinstimmenden Schätzungen mehrerer Filetmeisterinnen 90 nicht übersteigen.

Die Form der Filetstrickerei ist das hausindustrielle Lohnsystem. Es sind mehrere Verleger vorhanden, Inhaber von Engros- und Detailgeschäften,

---

[1] Vgl. darüber Schn.-A. a. a. O. Seite 79 ff.
[2] Schn.-A. a. a. O. S. 85.

für Woll-, Strumpf- und Trikotwaren in Frankfurt, Offenbach, Hanau und Oberursel. Der in letzterer Stadt wohnende ist wohl der bedeutendste. Die Verleger sind städtische Kaufleute, also social von den Heimarbeitern gänzlich geschieden. Zwischen beiden Klassen stehen die Filetmeisterinnen als vermittelndes Element. Es sind Bauersfrauen, meist besonders geschickte Arbeiterinnen, die Aufträge und Material vom Verleger übernehmen und dann weiter verteilen. Aber ihre Funktionen sind nicht rein distributiv; vielmehr setzen sie für ihre Arbeiterinnen die Preise selbständig fest. Der Verleger verkehrt nur mit den Zwischenmeisterinnen. Ihnen liefert er das Material: Wolle, Baumwolle, Seide und Menschenhaar. Letzteres kauft er in Zöpfen; es wird zu feinen Netzen verarbeitet, filets de front, mit denen unsere Damen zu Zeiten ihre Stirnlocken schützen. Früher lohnte es wohl für den in Oberursel domizilierten Verleger, als er noch mehrere hundert Arbeiter beschäftigte, selbst nach dem Gebirge hinaufzufahren, um den Rohstoff zu verteilen. Heute holen ihn die Zwischenmeisterinnen bei ihm und liefern zugleich die fertige Ware ab. Die Kontrolle geschieht durch Wiegen, das verarbeitete Material darf gegen das rohe einen Verlust von 3 % aufweisen. Bisweilen wird es à discrétion gegeben; jedoch wissen Verleger und Zwischenmeisterinnen ziemlich genau, wieviel Ware einer bestimmten Gattung aus einem Strange, Wolle, Baumwolle oder Seide herzustellen ist, so daß auch ohne Kontrolle durch Wiegen ein etwaiger Betrug leicht entdeckt wird.

Früher war die Produktion der Filetstrickerei weit mannigfaltiger, als heute. In den 70er Jahren wurden, dem Hang der Mode entsprechend, vielfach Möbelschoner und Vorhänge filiert; aber alle diese Artikel sind längst unmodern geworden. Heute werden buntfarbige Ballnetze aus Wolle, Halbhandschuhe und Kopftücher aus Wolle, Baumwolle und Seide, Haarnetze aus Baumwolle und Seide, sogenannte Ballärmel für Damen aus Seide, bisweilen auch Hängematten und Fischnetze hergestellt. Es sind in der Hauptsache Dutzendwaren, Massenartikel, dem wechselnden Einfluß der Mode unterworfen.

Schon Schnapper-Arndt berichtet von der Konkurrenz, die andere Gegenden unseren Dörfern auf dem Gebiet der Filetstrickerei machen. Er nennt[1] Saarburg im Elsaß und die Umgegend von Reutlingen in Württemberg. Nach den Mitteilungen eines der Verleger befindet sich heute die Hauptkonkurrenz in hausindustrieller Form bei Seeligenstadt am Main. Auch beginne die Fabrikindustrie in Sachsen dem Artikel sich zuzuwenden, aller-

[1] a. a. O. Seite 84.

dings nur den gröberen Produkten. Es muß aber auch erwähnt werden, daß Maschinen- und Handstrickerei und Häkelei verwandte Arbeiten wie die Filetindustrie herstellen, so daß ihr Gebiet von allen Seiten eingeengt wird.

Der Anstoß zur gesamten Produktion geht vom Verleger aus; er giebt Muster, Farben und Größen der zu fertigenden Artikel an. Die Zwischenmeisterinnen verteilen die Arbeit nach der Geschicklichkeit der Arbeiterinnen. Einzelne Gegenstände, wie die oben schon erwähnten Ballärmel, werden nach der Filierung noch von besonders kunstgeübten Personen mit Seide bestickt. Es besteht also eine gewisse Arbeitsteilung, wenn auch in bescheidenem Umfange. Beschäftigt werden nur Frauen und Kinder; Männer finden wir in der Filetindustrie nicht thätig. Infolge der stärkeren Inanspruchnahme aller Familienmitglieder durch die Landwirtschaft im Sommer fällt die Filetarbeit hauptsächlich auf den Winter, ohne jedoch, wenn Aufträge vorhanden sind, während der übrigen Jahreszeit ganz zu ruhen. Von hohem Interesse ist der Anteil der Kinderarbeit an dieser Industrie. 1876 waren nach Schnapper-Arndt von 125 Schulkindern in Niederreifenberg 63 mit Filet beschäftigt, also mehr als 50 %[1]; im Winter 1898/99 von 148 Schulkindern nur 14, also etwa 9 %. Ein erfreulicher Rückgang. Eine besondere Vorbildung ist für die Filetindustrie nicht nötig; sie fällt unter die Kategorie leicht erlernbarer weiblicher Handarbeiten.

Die Löhne sind Stücklöhne. Für einige Artikel konnte ich die vom Verleger an die Zwischenmeisterinnen gezahlten Einheitspreise feststellen:

für Haarnetze pro Dutzend:	Nr. 1	Nr. 1 1/2	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4
	1.32	1.10	0.96	0.72	0.60
für Ballnetze per Gros:	Nr. 1	Nr. 2	Nr. 3		
	1.00	1.10	1.20.		

Die Zwischenmeisterinnen, die meist selbst auch filieren, bezahlen im Durchschnitt etwa 12—20 Pf. weniger pro Dutzend an ihre Arbeiterinnen. Lohn- und Ablieferungstag beim Verleger ist meist der Samstag, während die Zwischenmeisterin ihre Arbeiterinnen gewöhnlich am Sonntag entlohnt und mit neuem Material versieht.

Der Verdienst in der Filetindustrie ist sehr gering. Bei 12—14 stündiger Arbeitszeit werden höchstens 50 Pf. täglich erworben; dazu soll schon eine fleißige und tüchtige Arbeiterin gehören. Ähnlich ungünstig waren die Lohnverhältnisse zur Zeit der Erhebung Schnapper-Arndts, und mit Recht sagt er daher[2]: „Wenn wir die Motive vergessen, die zur Gründung jener

---

[1] a. a. O. Seite 95.

[2] a. a. O. Seite 83.

Industrie geführt, wenn wir, zur Gegenwart zurückkehrend, nur auf das Gewordene achten, so mag es wohl zweifelhaft sein, inwieweit das Wohlgemeinte auch zum dauernden Wohle ausgeschlagen sei. Ziemlich allgemein wird in den Dörfern selbst versichert, daß diese Industrie anfangs eine sehr lohnende gewesen, wird ihr ein nicht unansehnlicher Anteil an der Hebung des Wohlstandes zugeschrieben. Sicher ist aber auch, daß mit ihr an schwache Personen unerhörte Anforderungen gestellt worden sind, die Gesundheit auf das Spiel gesetzt und es allmählich dahin gekommen ist, daß auch die äußerste Anstrengung kaum noch etwas Nennenswertes dieser Quelle zu entlocken vermag."

C. Die Handschuhnäherei in Arnoldshain.

Ihre Einführung entspringt denselben menschenfreundlichen Motiven, wie die der Filetstrickerei. Aus den Jahresberichten der Frankfurter Handelskammer und der von ihrem Syndikus herausgegebenen „Mitteilungen der Handelskammer Frankfurt a. M.[1]" ist zur Geschichte der Einführung der Handschuhnäherei zu entnehmen, daß sie auf Anregung einer Frankfurter Firma beschlossen wurde, um die Erwerbsverhältnisse auf dem hohen Taunus zu verbessern. Zu diesem Zweck spendete die Handelskammer 1200 Mk. und 1433 Mk. 65 Pf. der Taunusklub[2], ein touristischer Verein, der durch eine besondere Wohlthätigkeitskommission für die Hebung des Wohlstandes auf dem Taunus besorgt ist und sich durch sein opferwilliges Wirken schon große Verdienste erworben hat. Wir werden ihm später nochmals begegnen. Ende des Jahres 1892 wurde in Niederreifenberg eine Handschuhfaktorei eingerichtet, die sich erfreulich entwickelte, aber bald infolge des plötzlich eingetretenen Todes des Leiters ihre Thätigkeit einstellen mußte. Um die seither beschäftigten Personen jetzt nicht existenzlos werden zu lassen, setzte man sich mit einer bereits bestehenden Handschuhfabrik in Arnoldshain in Verbindung, übergab dem Inhaber derselben das Material, die Maschinen und unterstützte ihn mit barem Gelde unter der Bedingung, die Arbeiter der Faktorei zu übernehmen und auch überhaupt nur Leute aus dem hohen Taunus zu beschäftigen. Man scheint von der Einführung der Handschuhnäherei große Erwartungen gehegt zu haben, da sich sogar der Herr Minister für Handel und Gewerbe dafür interessiert und die Handelskammer Frankfurt mehrfach zum Bericht über die Entwickelung des Unternehmens aufgefordert hat. Bis jetzt ist die beschäftigte Arbeiterzahl noch klein; zur Zeit

[1] Nummern vom 13. Oktober 1894 und vom Juni 1898.

[2] Jahresbericht der Handelskammer Frankfurt a. M. für 1895, S. 127.

meiner Erhebung, Herbst 1898, waren in der Faktorei 5 Arbeiter (männliche und weibliche) mit Herrichten, Färben und Glätten des Leders, Schneiden und Zurichten der Handschuhe, Tambourieren, Verpacken und Versenden beschäftigt, während 4 Mädchen und 4 Frauen, jene in einem Durchschnittsalter von 19, diese von 36 Jahren, den Betrieb der Faktorei durch Zusammennähen der Handschuhe und Tambourieren ergänzten. Die erforderlichen Nähmaschinen stellt der Verleger leihweise, der für die Abnutzung einen kleinen Betrag, 2 Pf. am Dutzend, vom Lohn einbehält.

Hergestellt werden hauptsächlich Glacéhandschuhe in allen Farben. Der Verkauf findet sowohl en gros, als en détail statt. Absatzgebiete sind besonders Frankfurt, Köln, Düsseldorf, London. Der Verleger, der sowohl kaufmännisch, als technisch geschult ist, erhält seine Absatzverbindungen durch gelegentliche Reisen. Der Geschäftsgang hat nach seinen Angaben in den letzten Jahren durch den Dingley-Tarif eine Einschränkung erfahren. Gegen die Konkurrenz der großen Fabriken kommen ihm billige Arbeitskräfte und geringe Abgaben zu statten. Die Hauptsaison liegt von Oktober bis Dezember.

Die Hausindustrie bildet bei dieser Fabrikation, wie schon hervorgehoben, nur ein Zwischenglied in der Fertigstellung des Produkts. In der Faktorei werden nach dem Färben und der notwendigen Bearbeitung des Leders die einzelnen Teile des Handschuhs mit Hülfe einer Hebelpresse ausgestanzt. Aufgabe der Hausindustrie ist es dann, den Handschuh mit der Maschine zusammenzunähen, die Knopflöcher zu schneiden, einzufassen, die Litzen für die Knöpfe anzunähen und auf dem Rücken des Handschuhs die einfarbigen Ziernäte anzubringen. Elegantere Ziernäte, sogenannte Raupen, besonders mehrfarbige, werden von besonderen Arbeiterinnen gemacht („Tambourieren").

Zum Handschuhnähen ist eine eigene Vorbildung erforderlich. Um eine Lehrmeisterin zu gewinnen, die die Mädchen und Frauen in den Taunusdörfern in dieser Fertigkeit unterrichten könnte, ließ der Taunusklub ein hierzu geeignet erscheinendes Mädchen auf der Fachschule in Burg bei Magdeburg ausbilden, die nun seit Herbst 1894 mit gutem Erfolg als Lehrerin fungiert. Zugleich ist sie die eifrigste Arbeiterin der Faktorei. Das Herstellen der eleganteren Ziernäte erfordert eine besondere Geschicklichkeit und eine besondere Maschine. Die notwendige Ausbildungszeit wird auf 4—6 Monate angegeben.

Aus dem bisher Gesagten geht schon hervor, daß auch bei der Handschuhnäherei das Lohnsystem vorliegt. Der Verleger liefert nicht nur die gestanzten Handschuhteile, sondern auch das Garn, die Seide für die Tambours

und die übrigen Zuthaten, mit Ausnahme des Zwirns zum Annähen der Litzen im Innern des Handschuhs.

Die Handschuhnäherinnen arbeiten in ihren Wohnräumen. Die Maschine nimmt wenig Raum in Anspruch und kann daher überall untergebracht werden.

Das Arbeitserhältnis ist ein thatsächlich dauerndes, nicht durch einen festen Arbeitsvertrag geregelt. Bei einigen Arbeiterinnen findet es durch Feldarbeit eine gelegentliche Unterbrechung. Ablieferungs- und Abrechnungstag ist auch hier der Samstag. Die Lohnauszahlung erfolgt auf Grund von Arbeitsbüchern, in denen die Anzahl der vom Verleger an die Näherin übergebenen und der von ihr fertig abgelieferten Handschuhe und der dafür gezahlte Preis notiert wird.

Der Lohn ist Stücklohn. Für das Nähen der Handschuhe wird bezahlt:

Für Herrenhandschuhe „uni“ (d. h. wo die einfachen Ziernäte auf dem Rücken des Handschuhs von der Näherin mit herzustellen sind) 12 Pf. pro Paar

für Nähen von Herrenhandschuhen allein ohne Herstellung der Rückennäte . . . . 10 „ „ „

für Damenhandschuhe:	„uni“	mit Raupen
2 knöpfig	12 Pf.	10 Pf.
3 knöpfig	13 Pf.	11 Pf.
4 knöpfig	15 Pf.	13 Pf.

Als Maximaltagesverdienst wurde mir von einer der geschicktesten Näherinnen bei 13—14 stündiger Arbeitszeit 90 Pf. bis 1 Mk. angegeben, ein für die Feldbergdörfer an sich recht günstiges Ergebnis, zumal im Vergleich mit der vorhin besprochenen Filetindustrie, aber mit Rücksicht auf die notwendige besondere Ausbildung, die Intensität der Arbeit und die übertrieben lange Arbeitsdauer noch kein zufriedenstellendes Resultat, zumal anzunehmen ist, daß es von den minder Geschickten nicht erreicht wird. Daß in der hausindustriellen Handschuhbranche auch höhere Löhne möglich sind, erfuhr ich in einem anderen der Feldbergdörfer von einer Handschuhnäherin, die für ein Frankfurter Geschäft arbeitete und für das Zusammennähen der Handschuhe ꝛc. pro Dutzend 3 Mk. erhielt, also ganz wesentlich mehr, als ihre Kolleginnen in Arnoldshain. Immerhin will ich nicht bestreiten, daß jenes eine besonders günstige Bezahlung ist.

D. Die Perlkranzflechterei.

Die Perlkranzflechterei wird von Schnapper-Arndt[1] als eine junge, aufstrebende Industrie erwähnt. Zu Beginn der achtziger Jahre sei sie von

---

[1] a. a. O. Seite 97.

zwei Fabrikanten in Oberreifenberg betrieben worden; für den bedeutenderen seien etwa 15 Arbeiter in der Fabrik und 15—20 Familien zu Hause thätig gewesen.

Die Perlkranzflechterei hat sich inzwischen bedeutend entwickelt. Heute existiert nur noch eine Fabrik; ihr Leiter hat im Jahre 1875 die bis dahin in Deutschland nicht ausgeübte Industrie aus Frankreich auf dem Reifenberg eingeführt. In der Fabrik sind durchschnittlich 40—50 Arbeiter und Arbeiterinnen beschäftigt. Die Zahl der Hausindustriellen ist nicht leicht zu erfassen, weil oft der Fabrik gegenüber nur ein Hausindustrieller existiert, den aber seine Familienangehörigen zu Hause unterstützen. Als Durchschnittszahl der heimarbeitenden Familien kann man wohl 40 setzen, die etwa 100—120 Personen repräsentieren. Die Perlkranzflechterei ist in der Hauptsache eine Frauen- und Kinderarbeit.

Den wesentlichsten Bestandteil der Fabrikation bilden Friedhofskränze für den Gräberschmuck. Produktion und Absatz erreichen daher ihren Höhepunkt in den beiden Monaten vor Allerseelen, einer Zeit also, in der auch die Landwirtschaft größeren Bedarf an Arbeitskräften hat. Da aber, wie gesagt, die Perlflechterei fast ganz in den Händen von Frauen und Kindern liegt, scheint diese Kollision leicht überwunden zu werden. Im übrigen ruht ja auch die Nachfrage nach Perlkränzen während der übrigen Jahreszeit nicht, wenn sie auch die Intensität, wie vor Allerseelen nicht wieder erreicht. Neben Kränzen werden, neuerdings in steigendem Umfange, auch Bouquets, Photographierahmen und Netze für elektrisches Licht angefertigt, so daß die Produktion ununterbrochen ist.

Der Verleger ist kaufmännisch gebildet und beherrscht auch die Technik seiner Industrie. Er ist die Seele der gesamten Produktion; er allein kennt den Markt; er giebt Muster und Modelle an und liefert das Material, Draht, Glasperlen und Papier. Auch die einfachen Werkzeuge, die zur Perlflechterei notwendig sind, Zange und Schere, können von ihm zum Engrospreis bezogen werden. Zur Förderung seines Absatzes unterhält er Ausstellungen in den Exportmusterlagern zu Frankfurt, Berlin, Hamburg und Wien; die Abnehmer sind teils Ladeninhaber (Verkäufer von künstlichen Blumen und Modeartikeln, auch Installationsgeschäfte), teils Grossisten. Zur Erhaltung und Erweiterung seiner Geschäftsverbindungen geht der Verleger oder einer seiner Söhne mehrmals im Jahre auf Reisen. Um Neuheiten kennen zu lernen, begiebt er sich öfters nach Paris, das auch auf diesem Gebiete in der Mode tonangebend ist. Das Hauptmaterial — die Perlen — werden von Venedig bezogen, und es giebt immerhin einen Anhalt für die Ausdehnung des Geschäftes, wenn man erfährt, daß durch

Seeverfrachtung an Stelle des früheren Eisenbahntransportes eine jährliche Ersparnis von ca. 1000 Mark erzielt wird. Aus dem bisher Gesagten erhellt, daß die Perlkranzindustrie nicht durch ihre Eigenart an ihren heutigen Standort gefesselt ist. Die Verkehrsverhältnisse sind nicht sonderlich günstig, und der Rohstoff kommt von weither. (Ganz ähnlich ist das Verhältnis bei der Meerschaum- und Bernsteinindustrie in Ruhla [1].) Was die Perlkranzflechterei mit ihrem Standort verbindet, ist lediglich das Vorhandensein billiger Arbeitskräfte. — Das Verhältnis zwischen Verleger und Arbeiter wurde allgemein als ein gutes bezeichnet.

Die stärkste Konkurrenz findet unsere Fabrikation im Elsaß; auch hier wird sie in einem aus Fabrik- und Hausindustrie kombinierten System betrieben.

Bei der Produktion ergänzen sich Fabrik- und Heimarbeit. Außer zu den primitiven Leistungen, wie Aufreihen der Perlen auf Drähte, ist zur Perlflechterei eine gewisse Fertigkeit erforderlich, die sich nach dem Stadium, in dem die Fabrikation sich befindet, steigert. Die Hausindustrie rekrutiert sich aus der Fabrik insofern, als ein Teil der Fabrikarbeiterinnen, nachdem sie die nötige Geschicklichkeit in der Flechterei erlangt haben, zur Heimarbeit übergehen und nun ihre Kunst in ihren Familien verbreiten. Regelmäßig pflegt dies bei der Verheiratung der Fall zu sein, da häusliche industrielle Thätigkeit mit den Pflichten der Hausfrau eher in Einklang zu bringen ist, als Fabrikarbeit.

Man kann die Fabrikation der Perlkränze in drei Teile zerlegen: die Anfertigung des Kranzkernes aus länglichen Perlen um einen Drahtkörper, die Herstellung der zur Verzierung dienenden Teile (Perlschnüre, Perlgewinde und Bouquets aus Perlen) und die Zusammensetzung. Letztere geschieht nur in der Fabrik, die übrigen Produktionsvorgänge teils dort, teils in der Hausindustrie. Die Kranzkörper, sogenannte „Rietzen", werden besonders in Seelenberg gemacht. Der Verleger schickt von Zeit zu Zeit einen Wagen mit Rohmaterial nach dem etwa ³/₄ Stunden von Oberreifenberg entfernten Dorfe. Wo mehrere Familienmitglieder zusammenarbeiten, hat sich häufig eine regelrechte Arbeitsteilung innerhalb der Familie herausgebildet.

So fand ich in einem Hause vier Personen mit dem Anfertigen sogenannter „Schnuren" aus Perlen beschäftigt. Zwei jüngere Mädchen von 12—14 Jahren wickelten von einem drehbaren Holzgestell dünnen Draht ab und reihten Perlen darauf. Ein älteres Mädchen umwickelte etwas stärkere Drähte von 2¹/₂ m Länge mit schwarzem Papier und flocht dann

[1] Vgl. Em. Sax, Die Hausindustrie in Thüringen. Halle 1883. II. Teil.

mehrere dünne Drähte mit verschiedenfarbigen Perlen darauf. Hierzu war eine Vorrichtung einfachster, aber sinnreicher Art konstruiert. Am Ende eines etwa 50 cm breiten und 2½ m langen Brettes war ein drehbarer, eiserner Hebel angebracht. Hieran wurde der dickere Draht und die dünneren, auf welche die Perlen gereiht waren, befestigt. Durch Umdrehung des Hebels, die von einem Schulknaben besorgt wurde, wickelten sich nun die dünneren auf den dickeren Draht auf, und die Arbeiterin hatte lediglich durch Aufdrücken mit der Hand dafür zu sorgen, daß die Schnur die nötige Festigkeit bekam. Das Umflechten mit schwarzem Papier hat den Zweck, an Stellen, wo die Perlen nicht dicht anliegen, ein Durchschimmern des Drahtes zu verhindern.

Das Material wird den Arbeitern à discrétion übergeben, weil irgend eine Art der Kontrolle kaum ausführbar ist. Der Verleger erklärte, mit der Ehrlichkeit der Leute bis jetzt nur gute Erfahrungen gemacht zu haben.

Die Möglichkeit, daß die Hausindustriellen auch für andere Fabrikanten oder direkt für die Kundschaft arbeiten, ist aus vielen Gründen, die sich aus dem bisher Gesagten ergeben dürften, ausgeschlossen. Eine Organisation der Arbeiter ist natürlich bei der geschilderten Art ihrer Zusammensetzung nicht vorhanden.

Die Löhne sind in der Hauptsache sowohl in der Fabrik, wie für die Hausindustriellen, Stücklöhne. In der Lehrperiode in der Fabrik, von der oben die Rede war, erhalten die Mädchen einen durchschnittlichen Tagelohn von 60 Pf. Für die männlichen Arbeiter beträgt der Tagelohn 1,20—2 Mk. Die verschiedenen hausindustriellen Arbeiten sind nach Art und nötiger Geschicklichkeit tarifiert. Bei der Vielheit der Artikel und den mannigfaltigen Modifikationen in jedem einzelnen giebt es eine ganze Reihe von Einzelpreisen. Für Herstellung von „Schnuren“, wie oben beschrieben, werden 2—3,5 Pf. pro Stück vergütet. Die Familie, deren Thätigkeit in diesem Zweige der Perlkranzfabrikation wir kennen lernten, gab an, 3—3,5 Mk. pro Tag zu verdienen. Für kleine Kränzchen, deren Anfertigung eine leichte Kinderarbeit ist, werden 2 Pf. bezahlt; für Blätter 60—80 Pf. pro Hundert; für Blumen 0,90—1,20 Mk. Die Mädchen in Seelenberg, die, wie schon erwähnt, hauptsächlich Kranzkörper, „Rietzen“, anfertigen, gaben bei elf- bis zwölfstündiger Arbeitszeit 50—60 Pf. als durchschnittlichen Tagesverdienst an. Eine der geschicktesten Blumenbinderinnen bezifferte das Erträgnis ihrer täglichen Leistung bei elf- bis zwölfstündiger Arbeitszeit auf 1—1,20 Mk. Eine andere, ebenfalls sehr geschickte Blumenbinderin — sie war verheiratet und Mutter von zwei Kindern — verdiente in der von ihren häuslichen Pflichten freien Zeit, d. h. von 8—½11 Uhr morgens und von

1/2 2—7 Uhr abends, durchschnittlich 70—80 Pf. Ein kleines, achtjähriges Mädchen, das ich beim Anfertigen von kleinen Perlkränzchen mit seinem zweijährigen Schwesterchen allein zu Hause antraf, erzählte, es bringe jetzt, in den Ferien, täglich 10 Kränzchen fertig, wenn es zur Schule gehe, nur fünf. Dabei müsse es, besonders zur Zeit der Feldarbeit, wo die Eltern fast den ganzen Tag abwesend seien, auf „das Kleine" achten, wodurch es auch Zeit verliere. Für das Kränzchen bekomme es 2 Pf., während der Schulzeit also ein Verdienst von 10, in den Ferien von 20 Pf. täglich. Dabei war es auf seine Leistungen offenbar sehr stolz.

E. Die Drahtwarenfabrikation.

„Die Drahtwarenfabrikation"[1] (alle Arten Nadeln, Geldtäschchen, Schürzenhalter, Ösen u. s. w.) „war bereits Ende des vorigen Jahrhunderts in Reifenberg aufgekommen. Sie ist sogar allezeit diejenige Thätigkeit gewesen, durch welche unsere Dörfer bei der Bevölkerung der Nachbarorte viel bekannter geworden sind, als durch ihre Leistungen auf dem Gebiete der Nagelschmiederei und Filetindustrie, und welcher man, wenigstens aus Notizen in nassauischen gewerblichen Blättern läßt sich dies schließen, vielfach von jeher eine viel zu hohe Bedeutung für das materielle Wohlergehen der gesamten Feldbergdörfer beigelegt hat. Das rührte wohl, was das Publikum betrifft, daher, daß die in jener Branche gefertigten zierlichen Drahtkörbchen und ähnlichen Waren, weil sie vielfach auf dem Hausierweg debitiert wurden, direkter, als Nägel oder Haarnetze, die Kunde ihrer Abkunft mit sich brachten; und was die gewerblichen Blätter betrifft, so mag hier wohl die Schätzung der Industrie nach dem relativen Werte der in ihr gefertigten Waren und dem Wohlstand einzelner Unternehmer vor der Schätzung nach der Zahl der Menschen, die sie ernährt, überwogen haben. Zu allen Zeiten und auch heute noch hat es Drahtarbeiter, sog. Nadler, nur in den beiden Reifenberg gegeben, und mehr als 35 erwachsene Arbeiter habe ich für diese Branche in keinem der Jahrgänge des Nassauischen Staats- und Adreßhandbuchs verzeichnet gefunden. (Nach unserer Tabelle gab es ums Jahr 1880 27 Haushaltungsvorstände, welche das Gewerbe trieben.) Als die Industrie entstand, wurden lediglich Strumpfwebernadeln, Haarnadeln und Drahtstifte angefertigt. 1855 brachte man Sicherheits- und Shawlnadeln, sowie façonnierte Haarnadeln auf, erst viel später dann Drahtkörbchen, Eiergestelle, Beefsteakröster. Diese ganze Entwickelung ging vor sich in beständigem Kampf mit preußischer, französischer und englischer

[1] Schn.-A. a. a. O. Seite 97 u. 98.

Maschinenkonkurrenz, einer Konkurrenz, angesichts deren die meisten Kleinmeister es zu nichts gebracht und die nur einige wenige überwunden haben. Und das sind dann diejenigen, in deren Händen sich heute der Großbetrieb befindet."

Nach den von den beiden Bürgermeistern von Ober- und Niederreifenberg für mich gütigst gemachten Aufstellungen giebt es heute in beiden Dörfern in der Drahtbranche 7 „fabrikmäßige" Betriebe, darunter einen, der mit Wasserkraft arbeitet, die 10 männliche Arbeiter und 46 weibliche beschäftigen. Bei steigenden Konjunkturen dehnen einige von ihnen ihre Produktion hausindustriell aus. Zur Zeit meiner Erhebung war dies nur in geringem Umfange der Fall; es wurden nur 10 Frauen und Kinder angegeben.

Neben den fabrikmäßigen widmen sich der Drahtindustrie noch sechs weitere Betriebe, von denen vier nur mit den eignen Angehörigen, zwei mit hausindustrieller Hülfe arbeiten. Wir finden also drei verschiedene Formen der Produktion nebeneinander: Fabrik, Hausindustrie und Hausfleiß.

Die uns hier in erster Linie beschäftigende Hausindustrie spielt in dem vorliegenden Erwerbszweig eine untergeordnete Rolle. Wie mir von einem der Meister mitgeteilt wurde, war früher eine weit größere Zahl in ihr thätig; aber die gar geringe Bezahlung hat die Leute davon abgebracht. Der durchschnittliche Tagesverdienst der Heimarbeiter bewegt sich mit dem der Filetarbeiterinnen auf einer Stufe; 50 Pf. dürften einen günstigen Durchschnittslohn darstellen. Es gilt auch hier Stücklohn; so werden für das Pressen von 1000 Haarnadeln 6 Pf. bezahlt; 7—8000 Stück soll die normale Tagesleistung bilden. Dagegen verdienen die jugendlichen Arbeiter in der größten der Nadelfabriken bei 11stündiger Arbeitszeit 1—1,20 Mk.

Die Gegenstände der Produktion sind ungemein mannigfaltig: Sicherheitsnadeln, von den einfachsten bis zu den elegantesten, Haarnadeln aller Art, besonders die kleinen, gewellten, sogenannten Lockennadeln, neuerdings vor allen Dingen Korsett- und Taillenstäbe, denen sich besonders die größeren fabrikmäßigen Betriebe widmen, Drahtgestelle für alle möglichen Zwecke, Bierglashalter, Bureauhaken, im Gefolge der Fahrradindustrie Nummernhalter, Laternenhalter und Hosenklammern. Die stationäre Hausindustrie ist besonders an der Herstellung der Sicherheits- und Haarnadeln beteiligt. Über die primitive Technik der ersteren ist auf Schnapper-Arndts anziehende Darstellung a. a. O. Seite 99 zu verweisen. Die Anfertigung der oben erwähnten Lockennadeln geschieht mittels einer Presse, durch welche die vorher geschnittene und gebogene Nadel die gewellte Form erhält.

Die Absatzverhältnisse sind ähnliche wie bei den Schmieden. Auch in der Nadelindustrie hat jeder selbständige Meister seinen kleinen Kundenkreis, der sich aus Grossisten, besonders aber aus Mercerie- und Friseurgeschäften zusammensetzt. Ein Teil der Waren wird auch verhausiert.

Als specielles Konkurrenzgebiet wurde Westfalen angegeben.

Erfreulicherweise läßt sich, wenigstens für die Gegenwart, auch in diesem Gewerbe ein Rückgang der Kinderarbeit feststellen; zur Zeit meiner Erhebung waren in Niederreifenberg 14 Schulkinder (gegen 26 bei Schnapper-Arndt) in der Drahtindustrie beschäftigt. Jedoch ist dabei wohl in Erwägung zu ziehen, daß eine günstigere Konjunktur, zumal bei der oben geschilderten Art des Betriebes, wieder wesentlich mehr Kinder an die Pressen, Stanzen und Nadelbrettchen fesseln wird.

II. Die Hausindustrie in Anspach.

Anspach ist ein etwa 5 km nordwestlich von Schmitten, 342 m über dem Meere gelegenes Dorf, Station der neuen Eisenbahnlinie Homburg vor der Höhe-Usingen. Es besitzt einen Flächeninhalt von 1991 ha[1], wovon 546 ha auf Ackerland, 404 ha auf Wiesen und 987 ha auf Holzungen entfallen, mithin ein weit günstigeres Verhältnis zwischen letzteren und dem landwirtschaftlich nutzbaren Boden als bei den Feldbergdörfern. Diese übertrifft Anspach auch bezüglich des Grundsteuerreinertrags vom Hektar Ackerland mit 13,38 Mk. gegen 8,67. Bei Wiesen und Holzungen ist ein kleiner Vorsprung zu Gunsten der Feldbergdörfer mit 13,89 und 10,15 Mk. gegen 12,48 und 9,30 Mk. vorhanden. Anspach ist wohlhabender, als die Feldbergdörfer, und schon aus der Anlage vieler seiner Bauernhöfe läßt sich die höhere Bedeutung der Landwirtschaft für die Bewohner und das Vorhandensein größerer Wirtschaftseinheiten, als in jenen, erkennen. Die ortsanwesende Bevölkerung betrug am 2. Dezember 1895 1566 Seelen.

Neben Landwirtschaft waren früher als Erwerbsthätigkeit Landgängerei und Weberei unter den Männern vielfach vertreten, heute haben Fabrikarbeit, Taglöhnerei und Baugewerbe ihre Stelle eingenommen. Die Hausindustrie spielt nur eine untergeordnete Rolle. Wir finden sie noch in den Überresten der Weberei, in der Knopffabrikation und bei der Herstellung von Ösen für Stiefelknöpfe.

---

[1] Gemeindelexikon 1887.

A. Die Weberei.

Die Weberei ist einst in einem großen Gebiet des östlichen Taunus als Industrie verbreitet gewesen. Graf Casimir Ferdinand von Bassenheim, auf den, wie wir gesehen haben, der Ursprung der Nagelschmiederei zurückzuführen ist, soll sie in seinen Cransbergischen Besitzungen ins Leben gerufen haben[1]. Von Friedrich mit dem silbernen Bein, Landgrafen von Hessen-Homburg (bekannt durch seine Teilnahme an der Schlacht bei Fehrbellin), wird berichtet, daß er sich die Pflege der Industrien, zumal der Weberei, sehr habe angelegen sein lassen[2]. Im Jahre 1687 nahm er flüchtige französische Hugenotten in seinem Lande auf, die sich in dem späteren Friedrichsdorf ansiedelten und als gewandte Industrielle und Handelsleute bald bedeutende Privilegien erhielten[3]. Durch sie gewann die Weberei, besonders die Flanellweberei, eine große Ausdehnung, und es bildeten sich Zünfte der Strumpfweber, der Leineweber, der Flanellweber, „meurquiniers“, an verschiedenen Orten, besonders in Homburg und Friedrichsdorf. Noch bis in die Mitte dieses Jahrhunderts blühte in den landgräflich hessischen Landen die Strumpfweberei auf hausindustrieller Grundlage.

Den Residuen dieser Hausindustrie begegnet man noch heute hie und da im Taunus. Zumal in Anspach findet sich noch eine vergleichsweise größere Zahl von Webern, dreizehn. Schnapper-Arndt[4] berichtet, daß es 1871 noch 59 gewesen sein sollen. Sie werden meist im Lohnsystem von drei Verlegern beschäftigt, von denen zwei in Friedrichsdorf und einer in Usingen wohnen. Sie fertigen Strümpfe, Unterhosen, Kamisole, Unterjacken u. ä. Artikel. Die Webstühle sind meist altes Familienerbstück. Eine Kalamität droht den Webern neuerdings durch den Umstand, daß der einzige Mann, der im Dorfe imstande war, einen defekten Webstuhl auszubessern, vor kurzem verstorben ist. Die Jugend lernt die Strumpfweberei nicht mehr; mit seinen Veteranen stirbt das Gewerbe aus. Man braucht ihm keine Thräne nachzuweinen; es ist rückständig, und soweit es dazu gedient hat, die freien Winterstunden des Landmanns gewinnbringend auszufüllen, ist durch die Strickmaschine Ersatz geschaffen. Bei meinen Wanderungen auf dem Taunus habe ich sie mehrfach angetroffen; auch in Anspach giebt es drei; sie ermöglichen schnellere und leichtere Arbeit als die Webstühle.

---

[1] Schn.-A. a. a. O. Seite 62.

[2] Schwarz, Langraf Friedrich V. von Hessen-Homburg, Seite 5.

[3] „Sonnez“, Monatsschrift des Instituts Garnier, Friedrichsdorf, II. Jahrgang 1897, Nr. 3, S. 8 ff.

[4] a. a. O. Seite 314.

Bei meinen Besuchen bei einigen der ältesten Weber — junge Leute finden wir, wie schon hervorgehoben, in dem Gewerbe überhaupt nicht mehr — wurde ich an den Ausspruch von Schulze-Gävernitz über die englischen Handweber erinnert: „sie scheinen einer anderen Welt anzugehören", mit ihrer uns so fremdartig anmutenden Thätigkeit.

Es wird jedoch nicht nur für die genannten drei Verleger gewebt; zum Teil arbeiten die Weber auch direkt für die Bauern, die ihnen die Wolle stellen. Hierbei erzielen sie eine bessere Bezahlung, als vom Verleger. Bei 13 bis 15stündiger, wahrlich nicht leichter Arbeit sind von diesem nicht mehr als 80 Pf. zu verdienen. Am meisten werden Kamisole angefertigt, wie sie die Landbevölkerung trägt. Je nach Größe wird für das Weben eines solchen 0,80—1,40 Mk. bezahlt.

Die Verleger haben Ladengeschäfte, in denen sie Wolle und gewebte Wollwaren verkaufen. Zwei lassen auch hausieren. Der bedeutendste von ihnen besitzt eine Anzahl der schon erwähnten Strickmaschinen, die er an Hausindustrielle ohne Gebühr ausleiht. Auf einer solchen Maschine läßt sich in 12stündiger Arbeit ein Tagesverdienst von 1,20—1,40 Mk. erreichen; ein Stricker teilte mir mit, er verdiene mit der Beihilfe seiner Frau und Tochter, die die einzelnen Stücke zusammennähen und das Einfassen besorgen, 2,50—3 Mk. im Tage.

B. Die Knopffabrikation.

Sie besteht in Anspach seit einer Reihe von Jahren. Der Schwerpunkt liegt auf der Fabrikproduktion; die Hausindustrie spielt auch hier, ähnlich wie bei der Drahtwarenfabrikation in Niederreifenberg, die Rolle eines Puffers, der die ungleichmäßigen Bewegungen der Konjunktur aufzufangen und auszugleichen hat. Ist die Nachfrage groß, so dehnt sich die Herstellung der Knöpfe im Nu über die Fabrikräume in das Dorf aus. Ja sogar ganz besonders günstige Marktverhältnisse haben schon einmal eine hausindustrielle Dependenz in Arnoldshain entstehen lassen. Geht die Nachfrage zurück, so werden zuerst die Hausindustriellen außer Aktion gesetzt. Damit bleibt der Fabrik eine gewisse Stabilität bewahrt.

In den letzten Jahren ist die Hausindustrie wenig herangezogen worden; sie hat dann den Charakter einer Nebenbeschäftigung der in ihr Thätigen. Gegenwärtig sind etwa 20 Frauen und Mädchen zu Hause beschäftigt mit einem durchschnittlichen Wochenlohn von 3 Mk. bis 3 Mk. 50. Zur Zeit, als auch in Arnoldshain gearbeitet wurde, waren es mehr als 100 Hausindustrielle.

Die Fabrikation von Knöpfen ist sehr von der Mode abhängig, daher die bedeutenden Schwankungen.

Die notwendigen Maschinen — Stanzen und Pressen verschiedener Art — stellt die Fabrik. Das Rohmaterial wird den Hausindustriellen zugewogen und auf diese Weise die Kontrolle bewerkstelligt.

Eine besondere technische Geschicklichkeit ist zur Knopffabrikation nicht erforderlich; ausschlaggebend ist lediglich für den Verdienst die Behendigkeit der Arbeit, da auch hier Stücklohn bezahlt wird. Die Mädchen in der Fabrik verdienen im Durchschnitt 7—8 Mk. per Woche bei 11stündiger Arbeitszeit. Die männlichen Arbeiter stehen sich auf etwa 2 Mk. im Tag. Beschäftigt sind im ganzen 36 Mädchen und 12 Arbeiter, also mit den Hausindustriellen 68 Personen.

C. Die Herstellung von Ösen für Stiefelknöpfe.

Diese Industrie ist jungen Datums; erst vor drei Jahren hat sie ein Homburger Fabrikant in Anspach eingeführt. Verwandtschaftliche Verhältnisse und der Umstand, daß er längere Zeit in dem Orte gelebt hatte, bestimmten ihn, Anspach zu wählen. Durch irgend welche innere Beziehungen ist die Industrie nicht mit ihrem Standort verknüpft.

Die Produktion, um die es sich handelt, ist die Herstellung von Stiften zur Befestigung der Stiefelknöpfe an Knopfstiefeln. Diese Stifte steckt der Schuster von innen durch das Oberleder des fertigen Stiefels und befestigt daran durch Umbiegen den Stiefelknopf, der seinerseits dazu eine kleine Öse hat. Damit nun diese Stifte nicht durch das Leder durchrutschen können, müssen sie einen breiten, aber, um Einreißen zu vermeiden, zugleich sehr glatten Kopf haben. Dessen Anfertigung ist speciell Aufgabe der Hausindustrie. Es geschieht, indem um das dickere Ende des etwa einen Centimeter langen Messingstiftchens zwei gestanzte Zinkplättchen vermittelst einer Hebelpresse befestigt werden. Herstellung der Stiftchen und Ausstanzen der Zinkplättchen ist Sache der Fabrik, ihre Vereinigung die der Hausindustrie. Die dazu erforderlichen Hebelpressen liefert der Verleger, ohne eine Leihgebühr oder Abnutzungsquote zu berechnen.

Es werden nur Frauen und Mädchen beschäftigt. Eine Vorbildung ist hierbei ebensowenig notwendig, wie bei der Knopffabrikation.

Die Zuteilung des Rohstoffs ist keiner Kontrolle unterworfen, da einerseits bei seiner ausschließlichen Bestimmung für den einen Zweck eine Veruntreuung nicht zu befürchten ist, andererseits die Arbeiterinnen dem Verleger alle bekannt sind.

Einer seiner Verwandten fungiert für ihn als Faktor; dieser empfängt und verteilt das Material, überwacht die Arbeit und nimmt die fertigen Stifte in Empfang, die er an die Fabrik nach Homburg schickt. Die Abrechnung mit den Arbeiterinnen besorgt jedoch der Fabrikant selbst, wöchentlich oder alle vierzehn Tage. Die Arbeiterinnen haben, ähnlich wie die Handschuhnäherinnen, einfache Arbeitsbücher, welche die Zahl der abgelieferten Stifte und den dafür erhaltenen Lohn aufweisen.

Für ein Gros Stifte wird 2 Pf. bezahlt. Von mehreren der Arbeiterinnen wurde gleichlautend angegeben, daß sie bei 11—12stündiger Arbeitszeit 60 Gros im Tage anfertigen könnten. Sie würden somit 1,20 Mk. verdienen, ein Ergebnis, das für die Gegend und mit Rücksicht auf die verhältnismäßige Leichtigkeit der Arbeit, als günstig bezeichnet werden muß.

Zur Zeit der Erhebung waren 40 Arbeiterinnen mit dieser Industrie beschäftigt. Über den Verleger wurden keinerlei Klagen geführt; auch hier scheint das sociale Verhältnis zwischen Arbeitnehmer und Arbeitgeber ein erfreuliches zu sein.

III. Die Korbflechterei in Grävenwiesbach.

Haben wir in den Feldbergdörfern mehrfach die Entstehung von Industrien auf die werkthätige Teilnahme edler Menschenfreunde an der traurigen Lage der Bevölkerung des hohen Taunus zurückführen können, wie bei der Handschuhnäherei und der Filetstrickerei, so treffen wir diese so sympathische Erscheinung auch in dem nördlicher und tiefer gelegenen Kirchspiel Grävenwiesbach, und zwar bei der Einführung der Korbflechterei. Über Verteilung des Bodens auf die einzelnen Kulturarten und den Grundsteuerreinertrag vom Hektar innerhalb des Kirchspiels, sowie über die ortsanwesende Bevölkerung am 2. Dezember 1895 giebt uns umstehende Tabelle Aufschluß:

Setzen wir diese Zahlen mit den oben für die Feldbergdörfer gefundenen in Vergleich, so erhalten wir für das Kirchspiel Grävenwiesbach ein günstigeres Ergebnis, sowohl bezüglich des Verhältnisses zwischen Holzungen und landwirtschaftlich benutzbarem Boden, als auch für den Reinertrag des Ackerlandes. Während bei den Feldbergdörfern auf 29,8 % landwirtschaftlich benutzbaren Bodens 65,7 % Holzungen kommen, stellt sich die Quote bei dem Kirchspiel Grävenwiesbach auf 40,8 % Wiesen und Äcker und 51,9 % Holzungen. Der Reinertrag des Ackerlandes ist nahezu um die Hälfte größer, als der der Feldbergdörfer: die betreffenden Zahlen lauten 13,46 und 8,67. Das

Laufende Nummer	Name der Gemeinde-Einheit	Flächeninhalt überhaupt ha	davon Ackerland ha	davon Wiesen ha	davon Holzungen ha	Grundsteuer-Reinertrag vom Hektar: Ackerland ℳ	Wiesen ℳ	Holzungen ℳ	Ortsanw. Bevölkerung 2. Dezbr. 1895[1] überhaupt	männliche Personen	weibliche Personen
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
13	Grävenwiesbach . .	1450	462	119	791	12,78	21,36	12,33	620	310	310
16	Hasselborn	334	72	14	230	7,17	8,43	11,79	100	47	53
18	Heinzenberg	519	169	67	252	16,89	30,00	11,16	228	109	119
19	Hundstadt	831	252	86	418	14,34	16 92	11,70	298	150	148
24	Laubach	623	225	59	269	11,76	19,98	9,39	260	125	135
28	Mönstadt	510	132	37	317	15,51	25,50	11,31	205	110	95
29	Naunstadt	422	175	45	158	15,81	21,60	11,28	173	77	96
						Im Durchschnitt					
	Im Kirchspiel zusammen	4689	1487	427	2435	13,46	20,54	11,28	1884	928	956
	Kreis Usingen (Landgemeinden)	34 429	10 137	3973	17 957	14,76	20,58	9,78	—	—	—
	Reg.-Bezirk Wiesbaden (Landgemeinden)	497 589	191 626	55 563	201 780	24,81	23,04	8,73	—	—	—

[1] Gemeindelexikon 1887 und 1897.

Verhältnis zu den entsprechenden Zahlen des Kreises und des Regierungsbezirkes wird aus obiger Tabelle ersichtlich.

Über die Verteilung des Bodens unter die Gemeindeangehörigen giebt ein Auszug aus der Gemeindematrikel von Grävenwiesbach[1] folgenden Aufschluß:

Von 177 Steuerpflichtigen hatten

	Absolute Zahlen	Relative Zahlen	
1. keinen Grundbesitz	30	16,95 %	
2. bis zu 50 ar (Äcker und Wiesen)	18	10,17 %	
3. von 50 ar bis 2 ha	49	27,68 %	
4. von 2 ha bis 5 ha	48	27,13 %	45,20 %.
5. von 5 ha bis 10 ha	30	16,94 %	
6. mehr als 10 ha	2	1,13 %	
	177	100,00	

Bei einem Vergleich mit den Verhältnissen der Feldbergdörfer erkennt man sofort die günstigere Position von Grävenwiesbach, dem die der übrigen Dörfer des Kirchspiels entsprechen dürfte: die Anzahl der Besitzgrößen von 50 ar bis 2 ha ist in beiden Gebieten annähernd gleich, 26 und 27,68 %; aber den 65 % Besitzlosen oder doch nur bis 50 ar Besitzenden der Feldbergdörfer stehen in Grävenwiesbach nur 27,12 % entgegen. Zur Klasse „2 ha und mehr" stellen die Feldbergdörfer 9 %, Grävenwiesbach 45,2 %.

Da aber doch die Landwirtschaft zur Ernährung eines großen Teiles der Bevölkerung nicht hinreicht und auch die Taglöhnerei im Gemeindewald als Nebenbeschäftigung nicht genügt, andererseits aber jede Industrie fehlt, so sind auch hier die Verhältnisse sehr ärmlich. Die Bevölkerung ist im Rückgang begriffen; 1885 zählte das Kirchspiel 1938, 1895 1884 Seelen, also ein minus von 54. Um hier einen Wandel zu schaffen und der Gegend neue Erwerbsquellen zu eröffnen, führte der Taunusklub mit Hilfe anderer hochherziger Menschenfreunde die Korbflechterei ein.

Zur kurzen Orientierung über ihre Entstehung und gegenwärtige Beschaffenheit diene der folgende, von Herrn Pfarrer Lotz, dem Dirigenten der Flechtanstalt, verfaßte Jahresbericht pro 1897:

„Die Korbflechtschule zu Grävenwiesbach wurde im Jahre 1882 begründet mit dem Zweck, die Korbflechterei als Erwerbszweig im Taunus einzuführen. Sie hat bis heute im ganzen 116 Flechter ausgebildet, welche zum größten Teile aus der Provinz Hessen-Nassau stammen. Die ausgebildeten Flechter, soweit sie an hiesigem Orte und in der Nähe wohnen, sind als Hausindustriearbeiter im Auftrag der Anstalt thätig. Von aus-

[1] Durch Herrn Pfarrer Lotz gütigst ausgezogen.

wärts wurden meist Personen ausgebildet, die von Geburt oder durch einen Unfall verkrüppelt und dadurch zu anderen Handwerksarten unfähig waren. Die Betriebsmittel der Anstalt fließen, außer einem jährlich geleisteten Staatszuschusse von 5000 Mk., sowie einer Unterstützung des kommunalständischen Verbandes von jährlich 100 Mk. zur Beschaffung von Modellen, aus den durch einen besoldeten kaufmännischen Beamten geleiteten Warenverkauf en gros und en detail. Die Anstalt fertigt und vertreibt alle Erzeugnisse der Flechtindustrie aus Weide und Rohr: Pack-, Schließ- und Haushaltungskörbe, sowie Gestellarbeiten: Sessel, Blumentische 2c. Größere Lieferungen gehen an Fabriken, bezw. Geschäfte in Frankfurt a. M., Bockenheim, Offenbach, Mainz, Wetzlar, Bingen 2c. Der Detailverkauf geschieht durch den Geschäftsführer der Anstalt, sowie durch sieben, in verschiedenen hessen-nassauischen Städten errichtete Niederlassungen. Den technischen Betrieb der Anstalt leitet ein Flechtmeister. Auch die Lehrlinge erhalten während ihrer dreijährigen Lehrzeit Lohn. An Arbeitslohn der Flechter und Lehrlinge hat die Anstalt seit ihrem Bestehen (also seit 1882) 72 832 Mk. ausgezahlt. Eine Reihe von wohlversorgten Flechterfamilien in und um Grävenwiesbach zeugt von dem bisherigen Segen der Anstalt, der in der hiesigen, industriearmen Gegend besonders gewürdigt wird. Viele andere Handwerker am hiesigen Orte, sowie Kostgeber für auswärtige Flechtschüler, verdanken der Korbflechtschule regelmäßigen und lohnenden Nebenverdienst.

Achtzehn Jahre lang diente der hiesige Rathaussaal der Anstalt als Lehrsaal und Werkstätte; Ware und Material waren in gemieteten Räumen untergebracht. Seit Mai 1897 hat die Anstalt ein eigenes Gebäude bezogen, dessen Herstellung nebst Bauplatz und Zubehör 19 270 Mk. gekostet hat; die Baukosten sind mehr als zur Hälfte getilgt. Zinsentilgung und Abtrag des Restes sind garantiert und belasten die Geschäftskasse nur mit einem geringen Jahresbetrage für Benutzung der Anstaltsräume.

Das Geschäftsjahr 1897 ist ein günstiges gewesen; die Konzentration des Fabrikations- und Verkaufsbetriebes hat sich schon jetzt bewährt.

Die Einnahmen ergaben: I. durch Warenverkauf:

A. en gros	12 094,05 Mk.,	
B. en detail	5 730,09 „	
C. durch Niederlagen	1 691,66 „	
		19 515,80 Mk.
II. Staatszuschuß		5 000,00 „
III. Kontokorrentanleihe		4 500,00 „
Dazu Barbestand von 1896		0,61 „
		29 016,41 Mk.

Die Ausgaben betrugen:

I.	Kontokorrentschuldentilgung	4 700,00 Mk.
II.	Lohn der Flechter 7102,10 Mk., Lohn der Lehrlinge 1779,61 Mk.	8 881,71 Mk.
III.	Für Material (Weiden, Rohr 2c.)	9864,40 „
IV.	Für Fracht	1 166,39 „
V.	Für Gehalt	2 650,00 „
VI.	Für Werkzeuge, sowie sonstiges	1 755,91 „
	Summa der Ausgaben	29 018,41 Mk.

Die Anstalt beschäftigte in 1897:

Gelernte Flechter 25,
Lehrlinge gegen Lohn 12,
Lehrlinge ohne Lohn 5.

Ihre Lehrzeit vollendeten 3, ausgetreten ist 1.

Zur Zeit beschäftigt die Anstalt 25 Flechter und 12 Lehrlinge.

Grävenwiesbach, im März 1898.

Der Vorstand.
J. A.
gez. Lotz, Pfarrer,
Dirigent i. V."

Die zu Hause beschäftigten Arbeiter kaufen das Material von der Flechtschule und verkaufen ihr nachher die fertige Ware. Das Material wird zum Selbstkostenpreis abgegeben. „Die Flechtschule will von der Hausindustrie keinen wirklichen Gewinn für die eigene Kasse erzielen, sondern nur durch dieselbe ihren früheren Schülern einen dauernden und sicheren Erwerb ohne eignes Kapital und Risiko verschaffen. Die Aufträge werden deshalb an die einzelnen möglichst gleichmäßig, aber unter Berücksichtigung ihrer Leistungsfähigkeit, verteilt, müssen jedoch auch unweigerlich vollzogen werden und zwar bis zu dem von dem Ausschuß vorgeschriebenen Termine. Weigerung und Säumigkeit werden mit Aufrechnung des dadurch entstandenen Verlustes, bei häufiger Wiederholung mit Ausschluß aus der Hausindustrie bestraft [1]."

Der Rohstoff wird meist aus Sachsen bezogen. Der Versuch, Weidenkulturen im Kirchspiel selbst anzulegen, scheiterte, wie mir gesagt wurde, deshalb, weil die Bauern die ersten Jahre bis zur vollen Entwicklung der Kultur nicht abwarten wollten.

---

[1] Revidierte Geschäftsordnung der Korbflechtschule zu Grävenwiesbach S. 4.

Als Muster für die Anlage hat die Korbflechterei zu Heinzberg im Regierungsbezirk Aachen gedient.

Die zu Hause beschäftigten Arbeiter verdienen bei elfstündiger Arbeit einen Durchschnittstagelohn von 2 Mark, ein sehr erfreuliches Ergebnis. Der oben citierte Bericht der Anstalt bezeichnet sie als Hausindustrielle; in dem eingangs dieser Abhandlung entwickelten Sinne ist diese Bezeichnung aber abzulehnen, um so mehr, als die zu Hause thätigen Flechter bei einer Liquidation des Unternehmens für die Verbindlichkeiten mit haften und an dem Überschusse participieren. Zum Begriffe der Hausindustrie gehört der kapitalistische Unternehmer, an dessen Stelle ist hier eine genossenschaftlich organisierte Anstalt getreten, deren Zweck nicht auf dem Gebiete des kapitalistischen Profites, sondern der inneren Mission liegt, wie es Herr Pfarrer Lotz mir gegenüber bezeichnete.

IV. Zusammenfassende Schlußbetrachtung.

Fassen wir das Ergebnis der Untersuchungen zum Schluß zusammen, so läßt sich für das Gebiet der Feldbergdörfer folgendes feststellen:

1. Die Nagelschmiederei, organisiert als Handwerk für auswärtigen Absatz, hat seit 1880 bedeutend abgenommen; die Zahl der Meister ist in diesem Zeitraum von 144 auf 79, die der Gesellen von 88 auf 18 gefallen. Die volkswirtschaftliche Begründung dieses Vorganges ist oben gegeben worden. In der übrigen Kleineisenindustrie ist ein erfreulicher Fortschritt wahrzunehmen; es existieren 25 Betriebe und 200 Arbeiter. Während die Nagelschmiederei einen aussichtslosen Kampf menschlicher Handfertigkeit gegen „die in Maschinen niedergelegte Gedankenarbeit" kämpft, hat sich die ihr verwandte Fabrikation von Gasrohrhaken u. s. w. dem Großbetriebe steigend zugewandt. Der Charakter ihrer Produkte als Stapelartikel läßt sie um so mehr lebensfähig erscheinen, als trotz Verwendung von Maschinen bei ihrer Herstellung immer noch ein wesentlicher Teil der Handarbeit des Schmiedes zufällt. Weil aber dadurch die benötigte Arbeiterzahl relativ groß ist und daher der Lohn als Komponente der Kosten erhöhte Bedeutung gewinnt, erscheinen unsere Dörfer wegen ihrer billigen Lebenshaltung und der Vertrautheit der Bevölkerung mit dem Schmiedegewerbe als günstiger Standort für die Kleineisenindustrie.

2. Die Filetindustrie, auf hausindustriellem Lohnsystem beruhend, ist ebenfalls bedeutend zurückgegangen. Begründet ist diese Thatsache in der Abwendung der Mode von den Produkten der Filetstrickerei eines- und größten-

teils, anderenteils aber auch in dem Aufstreben der Perlkranzflechterei, die einen lohnenderen Verdienst gewährt. Mit Rücksicht auf die Erbärmlichkeit der Löhne beim Filet und die damit zusammenhängende Überanstrengung weiblicher Arbeitskräfte kann die rückläufige Entwicklung dieses Gewerbes nur als günstiges Symptom bezeichnet werden.

3. Die Perlkranzflechterei hat unter den auf dem hohen Taunus gegenwärtig ausgeübten Hausindustrien die weiteste Verbreitung. Etwa 120 Personen gehören ihr an. Auch sie ist in die Form des Lohnsystems gekleidet. Die erzielten Verdienste sind immerhin schon besser, als die der Filetstrickerei, dabei ist die Arbeitszeit kürzer. Da in ihr Maschinenkonkurrenz ausgeschlossen ist, erscheint die Form der Hausindustrie bei ihr um so eher gerechtfertigt, als es sich um eine specifische, leicht erlernbare Frauen- und Kinderarbeit handelt, die sich für das Haus auch darum wohl eignet, weil sie reinlich und, wenn nicht übertrieben ausgeübt, nicht gesundheitsschädlich ist.

4. In der Handschuhnäherei lernen wir einen Versuch humaner Bestrebungen kennen, durch neue Hausindustrien die Lage der Feldbergdörfer zu verbessern. Bis jetzt ist nur eine kleine Anzahl Frauen und Mädchen in der Weise des Lohnsystems beschäftigt, die nur bei außerordentlich intensiver Thätigkeit und übertrieben langer Arbeitsdauer einen genügenden Lohn verdienen können. Ob die Entwicklung dieser Industrie den gehegten Erwartungen entsprechen wird, ist zu bezweifeln.

5. In der Herstellung von Drahtwaren hat der fabrikmäßige Betrieb die Hausindustrie zurückgedrängt, wenigstens als stationäre Erscheinung. Wir finden in ihr nur noch vier Familien thätig. Daneben aber entwickelt sich zu Zeiten guten Geschäftsganges aus der Fabrik- eine vorübergehende Hausindustrie, die bestimmt ist, der größeren Nachfrage des Marktes zu begegnen, und die wieder verschwindet, wenn der Bedarf nachläßt.

Im ganzen läßt sich innerhalb der Feldbergdörfer auf dem Gebiete der Männerarbeit ein Sieg der fortgeschrittenen Betriebsformen, bei den Frauen und Kindern aber im allgemeinen ein Rückgang der Hausindustrie konstatieren. Wo letztere noch eine größere Zahl von Händen in Thätigkeit setzt, in der Perlkranzflechterei, erscheint sie volkswirtschaftlich gerechtfertigt. Wie sich dabei die allgemeinen Wohlstandsverhältnisse und die Bevölkerungszahl verhalten, lehren die umstehenden Tabellen.

Die Bevölkerung der Feldbergdörfer hat sich um 79 Seelen oder 2,6 % vermehrt. Zur gleichen Zeit hat sich die Bevölkerung der Landgemeinden des Kreises Usingen von 20 154 auf 20 104 vermindert, die der Landgemeinden des Regierungsbezirkes von 432 159 auf 463 299 oder um 7 % vermehrt.

Laufende Nummer	Name der Gemeinde-Einheit	Bevölkerung am 1. Dezember 1880	Am 10. Januar 1883 ermittelte[1]									
			Häuser (Gehöfte)		Viehbesitzende Haushaltungen	Pferde	Stück Rindvieh		Schafe	Schweine	Ziegen	Bienenstöcke
			überhaupt	mit Viehstand			überhaupt	darunter Kühe				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
10	Arnoldshain	654	114	96	98	3	110	94	—	30	87	4
56	Niederreifenberg	614	114	83	83	7	58	53	—	5	65	—
60	Oberreifenberg	677	104	88	93	8	77	70	1	10	85	—
68	Schmitten	790	135	115	123	12	112	101	60	47	111	5
72	Seelenberg	300	57	51	55	2	89	73	—	20	29	—
	In den fünf Dörfern zusammen	3 035	524	433	452	32	446	391	61	112	377	9
	Kreis Usingen (Landgemeinden)	20 154	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Regierungsbez. Wiesbaden (Landgem.)	432 159	71 088	64 269	70 605	12 614	195 712	114 465	99 116	62 188	40 690	12 029

[1] Viehstandslexikon von 1884.

Laufende Nummer	Name der Gemeinde-Einheit	Ortsanwesende Bevölkerung am 2. Dez. 1895	Am 1. Dezember 1892 ermittelte[1]										
			Häuser (Gehöfte)		Viehbesitzende Haushaltungen	Pferde		Rinder		Schafe	Schweine	Ziegen	Bienenstöcke
			überhaupt	mit Viehstand		überhaupt	darunter 4 Jahre u. ältere	überhaupt	darunter Kühe, Färsen u. Kälbinnen				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
4	Arnoldshain . . .	634	118	101	103	6	6	133	110	4	89	104	—
33	Niederreifenberg .	692	107	76	77	13	13	82	64	2	21	62	—
37	Oberreifenberg . .	680	109	87	94	9	9	91	76	—	49	111	—
43	Schmitten	835	141	120	127	14	14	93	84	52	119	133	14
44	Seelenberg	273	57	51	56	2	2	95	72	—	54	29	—
	In den fünf Dörfern zusammen	3 114	532	435	457	44	44	494	406	58	332	439	14
	Kreis Usingen (Landgemeinden)	20 104	3 965	3 525	3 859	535	516	10 850	6 748	7 004	7 170	2 477	790
	Regierungsbezirk Wiesbaden (Landgemeinden)	463 299	76 865	67 765	74 096	13 856	13 023	220 762	127 345	80 450	112 937	51 306	13 116

[1] Viehstandslexikon von 1894. Gemeindelexikon von 1897.

Von unseren Dörfern haben an Bevölkerung abgenommen Seelenberg, das am wenigsten Industrie treibt, und Arnoldshain; am meisten zugenommen hat Niederreifenberg. Die Vieh besitzenden Haushaltungen sind um 5 Stück oder 1,1 %, die Pferde um 12 Stück oder 37,5 %, das Rindvieh um 48 Stück oder 10 %, die Schweine um 220 Stück oder 196 %, die Ziegen um 62 Stück oder 16 % vermehrt. Die gleichen Verhältniszahlen für den Regierungsbezirk (Landgemeinden) lauten: Zunahme der viehbesitzenden Haushaltungen 4,9 %, der Pferde 9,8 %, des Riehviehs 15,7 %, der Schweine 81,1 %. Ein Vergleich mit den Landgemeinden des Kreises Usingen war nicht möglich, weil bei der Viehstandsaufnahme vom 10. Januar 1883 unsere Dörfer noch zum Obertaunuskreise gehörten.

Eine bedeutende Steigerung des Wohlstandes läßt sich also in den fünf Dorfgemeinden feststellen, für die eine Reihe von Ursachen in Betracht kommen, so die höheren Löhne der in auswärtigen Fabriken Beschäftigten, bessere Landwirtschaftspflege, die Entwicklung von Schmitten zum Kurort, vornehmlich wohl aber der Aufschwung der einheimischen Industrie. Er fällt zusammen mit einem Sieg der fortgeschrittenen über die rückständigen Betriebsformen.

Diese Thatsache sollte für die Politik derer einige Beachtung finden, die dem hohen Taunus ihr hochherziges und werkthätiges Interesse entgegenbringen. Wir haben gesehen, wie man versucht hat, durch Einführung neuer Hausindustrien die Lage unserer Dörfer zu verbessern. Wenn es auch zweifellos gelungen ist, mit der Filetstrickerei über eine schwere Zeit wegzuhelfen, auf die Dauer hat sie zu einer Ausbeutung weiblicher und kindlicher Arbeitskräfte geführt und ist schließlich von den Launen der Mode zu geringer Bedeutung herabgedrückt worden. Die Handschuhnäherei hat bisher nur eine bescheidene Ausdehnung gewonnen.

Meines Erachtens kann der Hebel nur da wirksam angesetzt werden, wo die natürliche Entwicklung darauf hinweist. Die Draht- und besonders die Eisenindustrie haben sich aus eigner Kraft zu einem Aufschwung durchgerungen; die schwersten Zeiten für den hohen Taunus scheinen vorüber. Sein dauerndes Existenzniveau hängt aber von der Konkurrenzfähigkeit seiner lebenskräftigen Industrien ab; und diese empfinden die ungünstigen Verkehrsverhältnisse als eine Hemmung. Noch muß aller Rohstoff 2—2½ Stunden weit hergeholt werden. Das ist für das Kuhfuhrwerk des kleinen und mittleren Meisters zuviel; er muß also den Frachtfuhrmann beauftragen. Dadurch wird das Material sehr verteuert. Das Gleiche gilt, wenn auch in abgeschwächtem Grade, für den Fabrikanten, der Pferde besitzt. Hier müßte der Bevölkerung Hilfe gebracht werden. Am leichtesten erscheint dies mög-

lich, durch einen Schienenstrang nach Anspach, der doppelt wertvoll wird, wenn die Strecke Homburg-Usingen auch mit Weilburg in Verbindung kommt, was in absehbarer Zeit der Fall sein wird. Die finanziellen und technischen Schwierigkeiten eines solchen Unternehmens mögen nicht gering sein; volkswirtschaftlich würde es sicher rentieren. Denn nur die Entwicklung der Industrie wird einer Abwanderung der Bevölkerung aus ihren Gebirgsdörfern nach den Städten vorbeugen.

Die Bedeutung der Hausindustrie in Anspach ist quantitativ gering. Ihre Aufgabe, bei der Knopffabrikation die Schwankungen des Marktes auszugleichen, ähnlich wie bei der Drahtwarenbranche in Niederreifenberg, wurde oben schon charakterisiert. In den Webern haben wir die Veteranen eines aussterbenden Gewerbes kennen gelernt. Die Herstellung von Stiften für Stiefelknopfösen ist eine junge Hausindustrie, noch von bescheidener Ausdehnung — 40 Arbeiterinnen — aber günstigen Lohnverhältnissen.

Die Korbflechterei in Grävenswiesbach entspringt, wie die Filetstrickerei und Handschuhnäherei, menschenfreundlichen Motiven. Aber es besteht zwischen den beiden letzteren und jener ein tiefgreifender Unterschied. Während sowohl bei der Filetstrickerei, als auch bei der Handschuhnäherei die Initiative der Unterstützenden sich darauf beschränkte, durch Förderung von Hand- und Kunstfertigkeiten (abgesehen von direkter pekuniärer Hilfe) und Ermunterung industrieller Unternehmungen den Gebirgsbewohnern neue Arbeitschancen auf privatkapitalistischer Grundlage zu eröffnen, steht die Korbflechterei auf genossenschaftlichem Boden. Daß die letztere Form für die Arbeiter die bei weitem günstigere ist, geht aus den mitgeteilten Lohnsätzen hervor; sie sind doppelt so hoch, als bei der Hausindustrie. Die stetige Entwicklung der Korbflechterei kann daher nur auf das lebhafteste gewünscht werden. Da demnächst auch die Eisenbahn Usingen-Weilmünster in Angriff genommen werden soll, die Grävenwiesbach berühren wird, so ist ein weiterer Aufschwung zu erhoffen.

Kleinbauerntum bildet die Grundlage für alle die Industrien, die wir auf dem Taunus kennen gelernt haben; die glückliche Lösung der Industriefrage in unseren Gegenden ist auch die Lösung der Kleinbauernfrage. Betrachten wir von diesem Gesichtspunkt aus die Hausindustrie, so erscheint folgendes als Ergebnis der Untersuchungen:

Die Hausindustrie[1] hat heute auf dem hohen Taunus nur noch eine accidentielle Bedeutung. Sie tritt fast ausschließlich als Frauen- und Kinderarbeit auf und ist seit 20 Jahren numerisch stark zurückgegangen. Das

[1] In dem Seite 103 festgestellten Sinne.

Schwergewicht des industriellen Erwerbes liegt nicht auf ihr, sondern auf der Produktion in Fabrik und Handwerk für auswärtigen Absatz. Da aber den Frauen und Mädchen, zumal im Winter, viel freie Zeit verbleibt, deren gewinnbringende Ausnutzung nach Lage der Dinge vielfach noch nötig ist, kann volkswirtschaftlich gegen ihre hausindustrielle Thätigkeit nichts eingewendet werden, solange die in der Hausindustrie sich leider so oft entwickelnde Ausbeutung vermieden wird, und solange es sich um Produktionsvorgänge handelt, die keine oder ganz einfache Maschinen erfordern, die also wirtschaftlicherweise zu Hause vorgenommen werden können. Letzteres gilt für alle Hausindustrien auf dem Taunus, die wir kennen gelernt haben; ersteres, wie wir sahen, nur mit Einschränkung. Es ist schon oben darauf hingewiesen worden, daß Heimarbeit mit den Pflichten der Hausfrau viel leichter harmoniert, als Fabrikthätigkeit. Gerade für die verheirateten Frauen, deren Männer nicht genug verdienen, um die Familie zu unterhalten, darf daher die Bedeutung der Hausindustrie nicht verkannt werden. Gegen Ausbeutung aber werden sie in dem Grade gestärkt, als der Verdienst der Männer sich bessert. Ein Fortschritt der Fabrikindustrie in unseren Gegenden wird daher auch in dieser Beziehung einen günstigen Einfluß ausüben.

IV.

Die Kartonnageindustrie zu Lahr i. B. mit besonderer Berücksichtigung der Heimarbeit.

Von

Albert Baer.

Einleitung.

Der gewaltige Aufschwung, den die deutsche Fabrikindustrie in den letzten Jahrzehnten genommen hat, ist von zwei eigentümlichen Folgen begleitet, die sich diametral gegenüberzustehen scheinen. Neben einer weitgehenden Decentralisation — in den dichter bevölkerten Gegenden Deutschlands dürfte kaum ein Dorf gefunden werden, welches nicht wenigstens eine Fabrik hat — eine bedeutende Konzentration der Industrie in große Städte, wie Chemnitz, die Städte des rheinisch-westfälischen Industriebezirks, Mannheim. Aber neben diesen Brennpunkten der Industrie, die als solche meist moderne Schöpfungen sind, haben sich kleinere Industriecentren erhalten, die häufig auf ein verhältnismäßig hohes Alter ihrer Industriethätigkeit zurückblicken können.

Zu diesen kleinen und alten Industriecentren gehört Lahr i. B. Bei einer Einwohnerzahl von 11 000 Seelen zählt es nicht weniger als 54 Fabrikbetriebe, von denen 4, nämlich 2 Cichorien- und 1 Schnupftabakfabrik, sowie 1 Großdruckerei, bereits über 100 Jahre am Platze bestehen. Auch die Kartonnageindustrie, von welcher die vorliegende Arbeit handelt, besteht mit einer ihrer Firmen bereits seit 90 Jahren in Lahr.

Im Jahre 1818 war es, als ein weitgereister, unternehmender Lahrer Bürgersohn, C. F. Dreyspring, aus Paris in die Heimat zurückkehrte und von da „die feine Kunst der Kartonnagerie“ mit brachte. Mit zwei Arbeitern,

die er erst anlernen mußte, begann der strebsame Mann sein Werk, und bereits 1827 konnte er 40 Arbeiter beschäftigen. Gar bald fand sein Beispiel Nachahmung, und wir sehen im Jahre 1825 die zweite Kartonnagefabrik entstehen, die des Schreiners Libdi. Indes hatte diese Fabrik keinen langen Bestand, und so war in den 30er Jahren Dreyspring wieder Alleinherrscher. Erst im Jahre 1846 wurde wieder ein derartiges Unternehmen gegründet, diesmal mit besserem Erfolg. Die nächste Gründung erfolgte 1852; dann in rascher Folge in den Jahren 1866, 1868, 1870 u. s. f. Die jüngste von den 15 Lahrer Kartonnagefabriken besteht seit 1896. Fragen wir nun nach den Gründen, wodurch sich gerade diese Industrie so sehr in Lahr eingebürgert hat, so dürfte die Antwort darauf nicht schwierig sein. Fast alle Fabrikbesitzer stammen aus Lahrer Bürgerfamilien und lernten teils in der erwähnten ältesten, teils in einer der anderen Fabriken die Kaufmannschaft oder das Kartonnagengewerbe, aus dem es ihnen später gelang, sich zu selbständigen Fabrikherren aufzuschwingen. Bei dem lebhaften Heimatsgefühl des Oberländers war nichts natürlicher, als daß sie sich gleichfalls in der Heimatstadt eine Existenz gründen wollten.

Zur Kartonnage griffen sie erstens, weil sie den Betrieb von Jugend auf kennen gelernt hatten, und zweitens, weil in Lahr selbst genügend gute Vorbedingungen gegeben waren. Diese Vorbedingungen sind nämlich das Bestehen einer großen Pappenfabrik und der lithographischen Anstalten, deren es 7 größere und kleinere am Platze hat.

Nur wenige große Industrien werden mit so geringen Mitteln auskommen können, wie die Kartonnagefabrikation, denn sämtliche Maschinen werden mit der Hand betrieben und sind dementsprechend wenig umfangreich und kostspielig. Es sind dieselben Maschinen, die der Buchbinder gebraucht, nämlich hauptsächlich Papier- und Pappenschere, Ritzmaschine und Vergoldepresse; je nach der Größe des Betriebs sind diese Maschinen ein- oder mehrmals vorhanden. Entsprechend gering ist auch das Kapital, welches in den Maschinen angelegt ist; es schwankt zwischen 15 000 und 1000 Mk. Auch die Betriebskapitalien sind nicht sehr bedeutend; sie bewegen sich von 2000 bis 155 000 Mk. und betragen bei den mittleren Fabriken etwa 60 000 Mk.[1].

---

[1] Die Zahlen über Maschinen- und Betriebskapital mußte ich der Arbeit von Schwendemann in den Schriften des Vereins f. Socialpolitik über die Lage des Handwerks (Schriften Bd. 69, Nr. XI, S. 199 f.) entnehmen, da ich von den Fabrikanten keine Auskunft darüber erhielt. Auch im übrigen sei auf diese kurze Schilderung, welche auf die Heimarbeit nicht näher eingeht, für die allgemeinen Verhältnisse der Fabrik- und Kartonnageindustrie hiermit Bezug genommen. Wie sie in eine Sammlung von Schilderungen des Handwerks gelangt ist, ist freilich schwer zu ersehen.

1. Kategorisierung der Waren.

Die Kartonnageindustrie stellt eine Menge von Artikeln her, welche Schwendemann in seiner Abhandlung einzeln aufzählt. Für unsere Zwecke genügt es, wenn wir die Erzeugnisse der Lahrer Fabrikation in zwei Kategorien zerlegen: einerseits die Luxuskartonnagen, andrerseits Schachteln, speciell Apotheker- und geringe Juweliers- und Konditorschachteln.

Die Produkte dieser Industriethätigkeit nehmen ihren Lauf in die ganze Welt. Hauptabsatzgebiete sind Amerika, Holland, England. Und wenn auch in Amerika durch die hochschutzzöllnerischen Mc. Kinley- und Dingley-Tarife die Einfuhr erschwert ist, so finden doch die Schachteln wegen ihrer beispiellosen Billigkeit, und die Luxusartikel wegen ihrer schönen Ausführung sehr viele Abnehmer. Selbst nach Frankreich, dem Mutterlande ihrer Industrie, führen die Lahrer ihre Waren aus, die bei der bekannten Vorliebe des Deutschen für fremdes, gar oft mit doppeltem Zoll belastet als französisches Produkt in die deutsche Heimat zurückkehren. Trotzdem in den letzten Jahren in allen Absatzländern der Lahrer Produkte Kartonnagefabriken entstanden sind, so konnte sich bis jetzt nur Italien ganz von der deutschen Lieferung emancipieren, welches übrigens auch früher nie viel bezogen hatte.

Der Warenvertrieb geschieht durch Reisende, die neben den Fabrikherren selbst die Absatzgebiete bereisen, und deren die größeren Fabriken oft sechs und noch mehr angestellt haben. Daneben halten sich viele Fabrikanten in den ausländischen Hauptstädten Warenagenten.

2. Saisoncharakter.

Einen Saisoncharakter trägt die Industrie nur in sehr geringem Maße; während die Luxuskartonnagefabrikation vor Weihnachten und Ostern einen, wenn auch nicht sehr, so doch immerhin etwas gesteigerten Betrieb verlangt, geht die Herstellung von Schachteln das ganze Jahr über ihren gleichmäßigen Gang, wie auch die Bestellungen in diesem Zweig der Industrie sich gleichmäßig auf das Jahr verteilen, während sich natürlicherweise die Bestellungen von Luxusartikeln in der Zeit vor den Festen steigern und, teils durch den verstärkten Betrieb, teils durch die Vorräte, die auf Lager gearbeitet wurden, ihre Erledigung finden.

3. Arbeitsteilung.

Wie bei zahlreichen Industrien, in denen konzentrischer und decentralisierter Betrieb konkurrieren, so ist auch in der Kartonnage eine Scheidung dahin eingetreten, daß die besseren Arbeiten in der Fabrik hergestellt werden, und

nur die gewöhnlicheren der Hausindustrie zufallen. Es werden hausindustriell hauptsächlich die schon erwähnten Schachteln hergestellt; aber gerade für diese Gegenstände ist der Bedarf ein sehr großer, so daß wir 300—400 Frauen antreffen, welche hausindustriell beschäftigt sind.

4. Organisation der Heimarbeit.

In den mir vom großh. bad. statistischen Landesamt in liebenswürdigster Weise zur Verfügung gestellten Haushaltungslisten der Gewerbezählung von 1895 sind nur 170 Frauen als der Hausindustrie angehörig eingetragen; weshalb die andere Hälfte dies unterließ, ob aus Furcht vor Steuern oder aus anderen Gründen, konnte nicht ermittelt werden.

Da ich von den Herren Fabrikinhabern keine Verzeichnisse ihrer hausindustriellen Arbeiterinnen erhielt, konnte ich die genaue Zahl derselben nicht feststellen, indes wird es für die Zwecke dieser Abhandlung genügen, wenn wir diese 170 in den Haushaltungslisten aufgezählten Fälle betrachten, da sie doch alle diejenigen Frauen in sich schließen, welche die Hausindustrie als Hauptberuf betreiben, vor allem die sogenannten „Lädlesfrauen", von welchen noch später die Rede sein wird. Unter diesen 170 Frauen betreiben 146 die Kartonnage als Hauptberuf, 24 als Nebenbeschäftigung; und von den 146 wieder sind 52 Lädlesfrauen. Von den in den Haushaltungslisten nicht aufgeführten dürfen wir wohl mit Recht annehmen, daß sie die Hausindustrie nur nebenbei betreiben, so daß wir also etwa 200 Arbeiterinnen haben, die in der Kartonnagearbeit einen Nebenerwerb suchen, und 150, bei denen sie die Einkommensquelle überhaupt bildet. Diesen 350 Hausindustriellen stehen 323 männliche und 224 weibliche Fabrikarbeiter gegenüber. Wie schon oben erwähnt, sind die Arbeitsgebiete der Fabrik- und Hausindustrie scharf voneinander getrennt, und nur ganz wenige Fälle konnten festgestellt werden, wo langjährige Arbeiterinnen, die erst vor kurzem aus dem Fabrik- in den Hausbetrieb übergegangen waren, auch einmal feinere Sachen zu Hause, und selbst da nur teilweise herstellten.

Die Hausindustriellen liefern ausnahmslos an die Fabriken, häufig kommt es vor, daß eine Arbeiterin für mehrere Geschäfte gleichzeitig arbeitet. Es kann also von einer etwaigen Konkurrenz der Haus- und Fabrikindustrie, die gegenseitig aufeinander angewiesen sind, nicht die Rede sein, ebensowenig wie von einer selbständig für den Markt produzierenden Hausindustrie. Der Betrieb dauert gleichmäßig das ganze Jahr hindurch, so daß die Arbeiterin bei jedesmaliger Ablieferung wieder neues Material mit nach Hause nehmen kann.

Wir kommen jetzt zu einem viel umstrittenen Punkt in der Lahrer

Hausindustrie, zum Thema von den sogenannten Lädlesfrauen, dem einzigen in Lahr existierenden, aber specifischen Zwischenmeistersystem. Der Name, ein allemannisches Diminutiv von Lade, so heißen die Schiebeschachteln, erklärt zugleich ihren Beruf. Diese Lädlesfrauen nehmen tagsüber fremde Kinder zu sich und lernen sie an. Zuerst zu Handlangerdiensten verwendet, lernen diese jungen Arbeiter bald selbständig die Schachteln zu machen. Die Kinder bekommen je nach Alter und Anstelligkeit einen monatlichen Lohn von 80 Pf. bis 3 Mk., ganz geschickte erhalten sogar 4 Mk. Es läßt sich nun nicht leugnen, daß früher sehr große Übelstände in der Ausnutzung der Kinder bestanden. Beispielsweise sei die Äußerung eines Lehrers angeführt, welcher erzählte, daß, als er einmal ein Kind habe nachsitzen lassen, dieses gesagt habe: „Ist mir schon recht, da brauche ich wenigstens keine Lädle machen.“ Durch folgende Verordnung des Bürgermeisteramts vom 31. Oktober 1893 wurde zwar einige Abhülfe geschaffen, indes läßt sich nicht leugnen, daß selbst 4 Stunden Arbeit für Kinder, welche sich in der Hauptperiode des Wachstums befinden, zuviel ist, zumal sie auch noch Schulaufgaben zu erledigen haben.

Bestimmungen

über die Beschäftigung fremder Kinder in der Kartonnage-Hausindustrie.

§ 1.

Fremde Kinder, welche der Schule noch nicht entlassen sind, dürfen in der Kartonnage-Hausindustrie am Lädlestisch nicht mehr als 4 Stunden im Tage beschäftigt werden, zwischen diese 4 Stunden hinein ist eine Pause von mindestens 1/2 Stunde zu gewähren, welche jedoch in die 4 Stunden nicht eingerechnet wird. Diese Arbeitszeit muß, wenn die Kinder vormittags in die Schule gehen, auf den Nachmittag gelegt werden und umgekehrt. Werden die Kinder außerdem noch zu Gängen in die Fabrik oder Kommissionenmachen verwendet, so wird die hierauf verwendete Zeit in die Stunden nicht eingerechnet werden.

§ 2.

Während der Ferien kann die Arbeitszeit bis auf 6 Stunden erhöht werden, wobei ebenfalls eine Pause von mindestens 1/2 Stunde zwischen hinein zu gewähren ist.

§ 3.

Knaben, welche vor- und nachmittags Unterricht haben, dürfen an solchen Tagen nicht mehr als 3 Stunden beschäftigt werden.

§ 4.

An Sonntagen und den Feiertagen derjenigen Konfession, welcher das Kind angehört, darf eine Beschäftigung überhaupt nicht stattfinden.

§ 5.

Die Polizei wird die pünktliche Einhaltung vorstehender Bestimmung kontrollieren.

§ 6.

Zuwiderhandelnde werden durch das Bürgermeisteramt an Geld bis zu 5 Mark bestraft, welche Strafe in die Armenkasse fällt.

§ 7.

Ein Exemplar dieser Bestimmung ist in dem Zimmer, wo die Kartonnagearbeit gefertigt wird (Lädlehaus), aufzuhängen.

Erklärung.

Unterzeichnete erklärt, daß ihr vorstehende Bestimmungen über die Beschäftigung von fremden Schulkindern in der Kartonnage-Hausindustrie (Lädlehäuser) bekannt gegeben sind, und verpflichtet sich, dieselben gewissenhaft zu beachten.

Lahr, den .... 189.......

Dafür, daß diese Bestimmungen nur zu oft übertreten werden, legen die häufigen Bestrafungen ein beredtes Zeugnis ab, und wie oft werden sie erst überschritten werden, ohne daß der Nachweis gelingt? Die Zahl der so verwendeten Kinder ist eine ungemein schwankende; manche Frau beschäftigt nur ein oder zwei Kinder, manche hat aber auch 10 und noch mehr in ihrer Arbeitsstube sitzen; alles in allem genommen dürfte die Zahl der Kinder, unter Einschluß der bei den eigenen Eltern beschäftigten, mit 400 eher unter- als überschätzt sein. Wie die Lädlesfrauen die Kinder ausnützen und so eine ganz eigentümliche Klasse von Zwischenmeisterinnen bilden, soll in folgendem gesagt werden, vorher aber müssen wir kurz die Lohnverhältnisse der Hausindustrie betrachten.

Der Lohn, den die Fabrikanten an die Heimarbeiterinnen zahlen, ist natürlich Stücklohn, und zwar werden für die Hauptsorten von Schachteln bezw. 2,75, 3, 3,25—3,50 Mk. für je 500 Stück gezahlt. Es kann nun eine geübte Arbeiterin bei zehnstündiger Arbeitszeit ungefähr 300 Stück von der Mittelsorte herstellen, von der geringeren Sorte entsprechend mehr, von

der besseren entsprechend weniger, so daß sich der durchschnittliche Tagesverdienst einer derartigen Arbeiterin auf etwa 1,80 Mk. stellen würde. Nehmen wir nun an, daß ein Kind nur den dritten Teil so leistungsfähig sei wie die erwachsene Arbeiterin, welche in der Stunde 30 Schachteln herstellen kann, so verfertigt es doch immerhin pro Tag mit vierstündiger Arbeitszeit 40, das sind pro Monat 1000 Schachteln, wofür die Arbeiterin vom Fabrikanten 6 Mk. erhält, und, was schon hoch gerechnet ist, 2 Mk. an das Kind zahlt, sie hätte also in diesem Falle einen Gewinn von 200 %. Ein größeres Kind aber wird in seiner Leistungsfähigkeit nur noch um $^1/_3$ hinter der Lehrmeisterin zurückbleiben und wird auch nicht 4, sondern fast immer 5 Stunden beschäftigt, seine Tagesleistung beträgt also 100, im Monat 2500, d. h. für die Lädlesfrau ein Lohn von 15 Mk., wovon sie im günstigsten Fall 4 Mk. dem Kind vergütet, also einen Überschuß von 11 Mk. einsteckt. Wenn wir uns nun diese Verhältnisse in Durchschnitten zahlenmäßig vor Augen führen, so erhalten wir ein höchst eigentümliches Bild.

Der Monatsverdienst der Arbeiterin selbst beträgt 45 Mk. Sie hält 5 Kinder und nimmt von jedem einen Gewinn von 7 Mk. = 35 Mk. Der Ertrag ihrer eigenen Arbeit ist also nur um 10 Mk. höher als der Gewinn, welchen sie ziemlich mühelos als Zwischenmeisterin von den Kindern erzielt. Die Folgen sind klar, jede Lädlesfrau sucht soviel Kinder zu beschäftigen, als sie bekommen und in ihrer Stube unterbringen kann, und zu diesem Zwecke werden die Kinder schon vom sechsten Jahre an zur Arbeit herangezogen, die, wie die Lädlesfrauen und ihre natürlichen Verbündeten, die Fabrikanten, sagen, je früher, desto leichter und besser gelernt wird. Eine Abhilfe wäre nur durch die Fabrikanten möglich, wenn nämlich diese keine Kinderarbeit mehr duldeten, d. h. einer Frau nicht mehr Arbeit mitgäben, als sie erfahrungsgemäß in einer bestimmten Zeit fertig bringen kann. Allerdings müßten sich dann die Fabrikbesitzer wohl dazu entschließen, höhere Stücklöhne zu zahlen — und, daß sie das thun werden, ist zum mindesten sehr zweifelhaft. Eine Beseitigung dieser Mißstände kann also wohl nur durch energischstes Einschreiten der Staatsgewalt herbeigeführt werden; das, aber auch nur das hätte, wie mir von verschiedenen Fabrikanten bemerkt wurde, das Aufhören der Hausindustrie als solcher, d. h. den Übergang zum Werkstättenbetrieb, zur Folge.

Wenn die Fabrikanten und Lädlesfrauen behaupten, die Erlernung der Arbeit müsse je früher, desto besser begonnen werden, so haben sie vielleicht nicht so ganz unrecht, wenngleich die größere Intelligenz im höheren Alter die Gelenkigkeit der Finger zu ersetzen imstande ist. Wie dem aber auch sein mag, so gehört eine längere Lehrzeit dazu, um die Lahrer Kartonnage-

erzeugnisse herzustellen, und wenn Frau Gnaugk-Kühne behauptet, daß in Berlin die Arbeiterinnen nur etwa 2 Tage lang angewiesen werden und dann selbständig arbeiten, so mag das für die Berliner Kartonfabriken stimmen, nicht aber für die Lahrer Kartonnagefabrikation.

Den Rohstoff erhält die Arbeiterin zugeschnitten aus der Fabrik, d. h. den Karton mit der Ritzmaschine vorgerichtet, das Glanzpapier in Streifen von der entsprechenden Breite zerschnitten, sie erhält Material für 520 Schachteln und muß dafür 500 abliefern. Eigentümlich ist die Art, wie der Leimverbrauch reguliert wird. Da nämlich eine Kontrolle unmöglich ist, so wurde folgende Methode eingeführt. Die Arbeiterin kauft ihren Leim kiloweise in der Fabrik, für soundsoviel Hundert Schachteln wird nach der Annahme des Fabrikanten, die sich natürlich auf praktische Erfahrung stützt, ein Kilo Leim verbraucht, und wenn die Arbeiterin dann die betreffende Anzahl Schachteln abgeliefert hat, so erhält sie das verauslagte Geld zurück. Da nämlich starker Leimverbrauch die Arbeit leicht schmutzig macht, so haben die Fabrikanten mit ihrem sehr angemessenen Satz gewissermaßen eine Prämie für die pünktlichen Arbeiterinnen geschaffen, die sich natürlich bemühen werden, mit einem Kilo Leim und mit dem oben erwähnten Rohmaterial für 520 Schachteln mehr als das vorgeschriebene Quantum herzustellen und so einen gewissen, wenn auch kleinen Überschuß zu erzielen. Die Fabrikanten selbst kaufen ihren Rohstoff, abgesehen von kleineren Zuthaten, wie Plüsch, direkt beim Produzenten.

Werkzeuge sind zu der Herstellung der Schachteln, außer Schere und einem Brett, auf welches der Leim aufgestrichen wird, keine nötig; Schere und Streichbrett, sowie Spiritusapparat zum Kochen des Leims stellt die Arbeiterin selbst.

Die Ablieferung der Arbeit und die Empfangnahme neuen Rohmaterials geschieht durch die Kinder, welche zu diesem Zwecke von der Arbeiterin ein Arbeitsbuch mitbekommen, in welches die Fabrik die gelieferten und empfangenen Quanta einträgt; nur am Schluß des Monats kommt die Arbeiterin persönlich, um ihren Verdienst in Empfang zu nehmen. Diese monatliche Auszahlung geschieht auf ausdrücklichen Wunsch der Arbeiterinnen, die, wie sie selbst sagen, vielmehr Freude daran haben, wenn sie ein ordentliches Stück Geld sehen, als wenn sie ihren Lohn ratenweise gezahlt bekommen; es ist daher regelmäßig ein Zeichen großer Armut, wenn eine Arbeiterin die Bezahlung sofort nach der Ablieferung der Arbeit verlangt. Eine Arbeitskontrolle findet insofern statt, als hie und da der Abnehmende, gewöhnlich ein Werkmeister, einige Schachteln aus dem abzuliefernden Quantum herausnimmt und prüft; häufig unterbleibt aber diese

Kontrolle auch ganz, da eine Schachtel entweder hält oder nicht hält, im letzteren Falle sieht dies die Arbeiterin selbst und leimt die betreffende Schachtel noch einmal.

Bei einer Betrachtung des Alters der Arbeiter erhalten wir folgende Zahlen:

in der Hausindustrie: 10—20jährige 4, 20—30jährige 34, 30—40jährige 44, 40—50jährige 39, 50—60jährige 34, über 60 15;

in der Fabrikindustrie dagegen: 10—20jährige 140, 20—30jährige 178, 30—40jährige 119, 40—50jährige 63, 50—60jährige 30, über 60 17.

Bei der Vergleichung dieser Altersklassen fällt es auf, daß die meisten Fabrikarbeiter in der Klasse der 20—30jährigen stehen, bei den Heimarbeitern in der der 30—40jährigen. Es kommt das wohl davon, daß viele Frauen, wenn sie sich verheiraten, aus der Fabrik ausscheiden und erst einige Jahre später Hausindustrie beginnen. Ob und wieviel Unterschiede in vielleicht sanitären Verhältnissen — die bei den Heimarbeitern im ganzen gute sind — mitspielen, ist nicht festzustellen.

Was die Konfession der Arbeiter betrifft, so sind auffallenderweise die Katholiken etwas in der Überzahl, obgleich Lahr nur zu ein Drittel katholisch, zu zwei Dritteln evangelisch ist. Unter den 170 Hausindustriellen finden wir 17 Alleinstehende und 44 Familienhäupter, d. h. Witwen oder außereheliche Mütter, und zwar kommen letztere verhältnismäßig häufig vor, deren Familien sich im ganzen genommen aus 50 männlichen und 59 weiblichen Personen zusammensetzen, die jedoch meistens ihrerseits wieder erwerbsthätig sind oder doch als Kinder die Mutter in der Arbeit unterstützen. Die noch übrig bleibenden 113 Arbeiterinnen sind Frauen, bezw. erwachsene Töchter von Arbeitern und verteilen sich auf 76 Haushaltungen.

5. Rekrutierung der Arbeitskräfte.

Das Material, aus welchem sich sowohl die Fabrik- als Hausarbeiter zusammensetzen, sind die Kinder der Arbeiterfamilien, welche bei der Mutter oder einer der oben erwähnten Lädlesfrauen die Hantierung lernen und durch ständige Übung vervollkommnen. Aus dieser frühen Lehrzeit erklärt sich auch die ungemein schwache Beteiligung der umliegenden Dörfer an der Kartonnageindustrie, während zu der Arbeiterzahl der anderen Fabriken die Landorte ein ziemlich starkes Kontingent stellen. Das Verhältnis, mit welchem sich die Hausindustriellen, bezw. ihre Familien am landwirtschaftlichen Grundbesitz beteiligen, ist ein ziemlich günstiges. Es besitzen nämlich von den 133 Arbeiterfamilien 26 landwirtschaftliche Liegenschaften, und

zwar verteilen sich diese derart, daß von den 13 Alleinstehenden keine Landwirtschaft betreibt; 6 unter den 44 Familienhäuptern erfreuen sich bäuerlichen Grundbesitzes, eine davon treibt die Landwirtschaft als Haupt-, die Kartonnage als Nebenberuf. Die restierenden 20 Grundstücke verteilen sich auf die 76 Familien, in denen die Hausindustriellen Angehörige sind. Wenn nun in einer immerhin schon städtischen Gemeinde doch nahezu ein Fünftel einer Arbeiterklasse ländlichen Grundbesitz hat, so ist das in doppelter Beziehung ein gutes Zeichen. Nämlich erstens für die günstige materielle Lage dieser Klasse und zweitens für deren Sparsamkeitssinn. Es hat nämlich der dortige Arbeiter zunächst das Bedürfnis, das Häuschen, in welchem er wohnt, käuflich zu erwerben, und es giebt außer den landwirtschaftlichen Grundbesitzern, die sämtlich zugleich Hausbesitzer sind, noch eine ziemlich große Anzahl, denen ihre Wohnung eigentümlich gehört. Erst nach dem Besitz einer eigenen Wohnung hat der Arbeiter den Wunsch, einen Acker zu erwerben; aber wenn er es kann, so thut er dies auch, nur ganz wenige geben ihren Sparpfennig in eine Spar- oder Darlehenskasse. Weitaus die meisten ziehen es vor, wenn sie etwas erübrigt haben, sich ein, wenn auch noch so kleines Stück Feld zu erwerben.

Wie in allen Gegenden mit starker Grundbesitzzersplitterung, so stehen auch in Lahr die Preise für Grund und Boden weit über dem Ertragswert, diese Preise werden aber gern bezahlt, weil der Arbeiter in seinem Notgroschen kein zinstragendes Kapital erblickt, und, falls er den Grundbesitz einmal veräußern muß, auch in der Regel den gleichen, wenn nicht einen höheren Preis erzielt als zur Zeit des Erwerbs.

Der Zutritt zu Krankenkassen ist den Hausindustriellen freigestellt. Es bestehen drei Kassen, in welche die Arbeiterinnen eintreten können, die Orts- und zwei Fabrikkrankenkassen, jedoch nehmen die Fabrikkrankenkassen nur diejenigen ihrer Heimarbeiterinnen auf, welche früher schon in der Fabrik gearbeitet hatten. Zur Zeit befinden sich in der Ortskrankenkasse 215, in den beiden Fabrikkassen 90 Arbeiterinnen.

6. Einnahmen, Lebensgang.

Über die Höhe der Einnahmen von den Arbeiterinnen etwas zu erfahren, ist sehr schwierig, indes kann es eine tüchtige Arbeiterin bei zehnstündiger Arbeitszeit auf 45 Mark im Monat bringen, und nach der Angabe eines Fabrikanten hat dieser mehrere alleinstehende Arbeiterinnen, also nicht Lädlesfrauen, welche 60 Mark verdienen.

Am besten kann man vielleicht die Einkünfte nach den Wohnungs-

verhältnissen taxieren, und diese sind im allgemeinen gut, in einzelnen Fällen sogar sehr gut. Ebenso läßt das hohe Alter, welches viele dieser Heimarbeiterinnen erreichen, auf kein allzu entbehrungsvolles Leben schließen.

Der Entwicklungsgang, den eine solche Arbeiterin nimmt, ist sehr häufig ein Kreislauf. Im frühen Kindesalter beginnt sie mit Hilfeleistungen bei der Mutter oder Lädlesfrau. Bis sie der Schule entwachsen ist, stellt sie schon selbständig Schachteln her und geht dann in die Fabrik, um auch die Herstellung feinerer Arbeiten zu erlernen und, zumal mehr Geld zu verdienen als zu Hause. Verheiratet scheidet sie zunächst aus der Fabrik aus und besorgt nur die Haushaltung, allein die Kinderzahl mehrt sich, und der Verdienst des Mannes steigert sich nicht dementsprechend, also greift auch die Frau wieder zur altgewohnten Beschäftigung, die sie nun mit Unterstützung ihrer Kinder betreibt; mit steigendem Alter werden die Augen schwächer, die Hände zittrig, und sie sinkt wieder herab zu dem, womit sie als Kind begonnen, zur Handlangerin, etwa ihrer Tochter. Dies in kurzen Zügen der Lebenslauf einer derartigen Arbeiterin, der sich täglich in gleicher Weise abspinnt und selten durch ein Ereignis freudiger oder trauriger Art unterbrochen wird.

Wie das Leben der Arbeiterin sich in der Familie abspielt, so wird auch die Herstellung der Arbeit im Familienzimmer oder der Küche betrieben; eine Werkstatt existiert, soweit meine Beobachtungen gehen, nirgends und kann auch nicht wohl existieren, da die Arbeiterin, in den häufigsten Fällen wenigstens, auch zugleich Hausfrau und Mutter ist, und dadurch öfters gezwungen ist, von der Arbeit aufzustehen und nach den Kindern zu sehen. Eine Aussicht auf Übergang zum Werkstättenbetrieb ist nur dann vorhanden, wenn der Staat das Verbot der Kinderarbeit ausspräche.

7. Schluß.

Am Schlusse unserer Betrachtung angelangt, sei es mir gestattet, einen Auszug aus dem Bericht eines Großfabrikanten und Mitgliedes der Handelskammer anzuführen. Dieser Herr äußert sich folgendermaßen:

„Dem Manne, der dem Arbeiterstande angehört, wird durch den Verdienst seiner Frau der Unterhalt der Familie wesentlich erleichtert, die Frau steht höher in der Achtung des Mannes, wenn sie auch etwas verdient, und sie weiß sich besser durch das Leben zu bringen, wenn sie das Unglück hat, Witwe zu werden. Ich halte diese Kartonnagefabrikation mit der damit verbundenen Hausindustrie für einen Segen der Arbeiterfamilien, die Kinder lernen in jungen Jahren das Geschäft und greifen der Mutter unter die

Arme, bleiben unter ihrer Aufsicht und die Lust zur und Ausdauer bei der Arbeit wird geweckt und geübt. Viele solcher Arbeiterinnen haben durch ihren Fleiß ihre eigene Familie, ihre Eltern und Geschwister durchs Leben gebracht, wenn das Unglück in Gestalt von Krankheit, Arbeitsunfähigkeit des Mannes rc. über sie hereinbrach."

Soweit die Ausführungen dieses Herrn, denen man im allgemeinen beistimmen kann. Und am Ende unserer Betrachtung können wir wohl sagen, daß sich uns in der Lahrer Kartonnageindustrie das Bild einer relativ gesunden Hausindustrie bietet, an der nur ein zweifellos wunder Fleck ist, das Institut der Lädlesfrauen, d. h. der Kinderarbeit.

V.

Die Zinnmalerinnen in Nürnberg und Fürth[1].

Eine wirtschaftliche Studie über Heimarbeit

von

Wilhelm Uhlfelder.

Einleitung.

1. Die Stellung der Hausindustrie in der Nürnberg-Fürther Spielwarenindustrie.

Die Spielwarenindustrie[2] zeigt, wie an allen ihren Produktionsorten, so auch in Nürnberg und Fürth als die vorherrschende Betriebsform die Hausindustrie. Die Ursachen für diese Erscheinung liegen einerseits in der Forderung der Wohlfeilheit der Spielware, welcher genügt wird durch die Verbilligung des Faktors „Arbeit", und ferner in der meist einfachen Technik der Herstellung, andererseits in der Eigenschaft der Spielware als eines Artikels des Weltmarktes und infolgedessen in dem Erfordernis kaufmännischer Bildung für denjenigen, welcher den Verkauf der produzierten Waren besorgt.

---

[1] Nürnberg und Fürth können bezüglich der Spielwarenindustrie nicht getrennt behandelt werden. Beide Städte produzieren viele gleiche Artikel und im allgemeinen unter gleichen Produktionsverhältnissen. Insbesondere arbeiten Nürnberger Fabrikanten für Fürther Kommissionäre und Fürther Fabrikanten für Nürnberger Kommissionäre.

[2] Vgl. Dr. Emanuel Sax, Die Hausindustrie in Thüringen, Teil I. Die Holz- und Spielwarenindustrie. Jena 1884.

Bezüglich der Holzschnitzer im Thal Gröden s. Bücher, Von den Produktionsstätten des Weihnachtsmarktes. Vortrag. Basel 1887.

Über die Spielwarenindustrie im böhmischen Erzgebirge enthält auch einiges der Bericht der Wiener Weltausstellung von Dr. Karl Th. Richter, Kinderspielwaren, Gruppe X.

Ihren Ursprung aus dem Handwerk[1] zeigt die Nürnberg-Fürther Industrie heute noch deutlich, indem die Mehrzahl der Artikel noch handwerksmäßig in kleinen und mittleren Betrieben hergestellt wird. Der „Fabrikant",

---

[1] In einer Handschrift aus der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts in der Stadtbibliothek in Nürnberg, „Beschreibung der Nürnbergischen Handwerker", sind als Gewerbe, die Spielwaren produzieren, aufgezählt: die Dockeleinmacher (S. 206), die Wachspossierer (S. 127), die Wildruftmacher(?). Die Produkte der Formschneider, Brief- oder Schachtelmacher sind eher als Kurz- und Galanteriewaren, denn als Spielwaren zu bezeichnen.

Nach Fürth soll die Spielwarenindustrie um 1705 gekommen sein. „Der erste Drechsler, welcher sich um 1705 in Fürth niederließ, war Paul Zick. Aus Nürnberg soll er ausgewiesen worden sein, weil er sich mit einem Frauenzimmer vergangen hatte. Nach anderen Nachrichten hätte er sich in Nürnberg um das Meisterrecht beworben zu einer Zeit, zu welcher kein Meister aufgenommen wurde. Saueracker berichtet uns: Zick begab sich nach Fürth, fing daselbst an, die hölzernen Posthörnlein und Spielwaren zu machen. Durch seine Gesellen und Jungen zog er viele nach, die ebenfalls diese Arbeit verfertigten, welche zuvor nirgends als zu Nürnberg gemacht wurde. (Fürth in Vergangenheit und Gegenwart. Chronik der Stadt Fürth. Verfaßt von Friedr. Marx, Lehrer. Fürth, Franz Wilmy.)

Der Verfasser hält es für unwahrscheinlich, daß auf diese Weise die Spielwarenindustrie in Fürth entstand. Man vergleiche mit dieser Angabe die auf S. 160 mitgeteilten Bemerkungen der nämlichen Chronik über die feindselige Stellung der Nürnberger Gewerbe mit den strengen Handwerksordnungen zu den Fürther Gewerben am Ende des 17. und zu Beginn des 18. Jahrh., die damals eine Art von Gewerbefreiheit genossen; da heißt es insbesondere: „Die in Nürnberg ausgewiesenen oder nicht angenommenen Arbeiter setzten sich in Fürth fest, wo sie ohne Prüfung und ohne Zeugnisse aufgenommen wurden." Demnach scheint es, daß Saueracker, der Gewährsmann unserer Chronik, seine Angaben über die Entstehung der Gewerbe in Fürth mehr auf Vermutung als auf thatsächliche Anhaltspunkte stützt. Er läßt nämlich auch noch andere Gewerbe in Fürth um die nämliche Zeit unter den nämlichen Umständen zur Entstehung gelangen. So insbesondere die Metallschlägerei. Vgl. darüber Dr. Friedr. Morgenstern, „Die Fürther Metallschlägerei." Eine mittelfränkische Hausindustrie und ihre Arbeiter. Tübingen 1890. H. Lauppsche Buchhandlung. S. 4: „Im Jahre 1705 war der erste Goldschläger (Hans Mayr), der in Nürnberg mit einem Weibe verbotenen Umgang gepflogen und deswegen ausgewiesen worden, nach Fürth gekommen. 1708 und 1709 siedelten sich zwei weitere Goldschläger an, die aus gleichem Anlaß aus Nürnberg vertrieben worden." Auch der Verfasser der „Fürther Metallschlägerei" scheint an der Richtigkeit der Angabe über die Entstehung der Metallschlägerei in Fürth zu zweifeln, indem er folgende Anmerkung beifügt: (Saueracker, E. H., Versuch einer chronologisch-diplomatisch-statistischen Geschichte des Hofmarkes Fürth und seiner 12 einverleibten Ortschaften. 1788. Dritter Teil. Nürnberg und Leipzig. S. 157. Die Mitteilung ist entnommen dem Journal von und für Deutschland 1785, Nr. 3, S. 202.) „Seltsamerweise wird in den Rugamtsverhandlungen dieser Entscheidung nicht Erwähnung gethan, sonst erwies sich diese Quelle als überaus zuverlässig."

wie er sich selbst nennt, während ihn der Kaufmann gewöhnlich als „Arbeiter" bezeichnet, fertigt einen bestimmten Artikel mit seiner Familie und einigen Gehilfen und Lehrlingen oder auch ohne Hilfe der Familie mit einer größeren Anzahl von Gehilfen, Lehrlingen und weiblichen Arbeitern, indem er nicht nur den Betrieb leitet, sondern auch selbst mitarbeitet. Die Fortschritte in der Technik, noch mehr aber das Aufkommen neuer Artikel, wie insbesondere der Dampfmaschinen, der optischen und elektrischen Spielwaren, haben in Nürnberg mehrere Großbetriebe hervorgebracht. Von den 56 Betrieben [1] in Nürnberg, welche Spielwaren aus Metall [2] fertigen, beschäftigen 40 Betriebe weniger als 20 Personen, 31 Betriebe weniger als 10 Personen, nur in 5 Betrieben sind mehr als 50 Personen beschäftigt. Die größte Arbeiterzahl zeigt eine Fabrik mit 170—180 Arbeitern [3].

Tabelle II.

Größe der Betriebe, welche Spielwaren produzieren, in Nürnberg.

Nach der Berufs- und Gewerbezählung vom 14. Juni 1895 [4].

Gewerbearten	Gewerbebetriebe überhaupt	Gewerbthätige Personen	Zahl der Hauptbetriebe und der darin beschäftigten Personen in der Größenklasse der Betriebe mit Personen											
			1		2—5		6—10		11—20		21—50		51—200	
			Alleinbetriebe	and. Betriebe	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
XII g [2] Spielwaren aus Holz	44	288	14	—	16	53	3	25	9	129	2	67	—	—
V b [4] Spielwaren aus Metall	56	1062	—	—	17	51	14	107	9	112	11	317	5	475

[1] S. Tabelle II.

[2] Vgl. im Anhang Tabelle I.

[3] Nach Ausweis magistratischer Akten. Für die gütige Gewährung der Einsicht in magistratische Akten sei dem Stadtmagistrat der Stadt Nürnberg an dieser Stelle gedankt.

[4] Entnommen aus der Statistik des Deutschen Reichs, Bd. 116, S. 73, bezw. S. 71. Berlin 1898.

Nur einige der großen Betriebe besorgen selbst den Verkauf ihrer Waren an die Detailisten. Alle übrigen, die kleinsten Meister, die manchmal weniger als ein Fabrikarbeiter verdienen, sowie die mittleren und größeren Fabriken setzen ihre Produkte an die Exporteure uud Kommissionäre in Nürnberg und Fürth ab. Diese senden die Muster der Fabrikanten durch ihre Reisenden nach aller Herren Länder und in den kleinsten Winkel Deutschlands und legen sie in ihren auswärtigen Musterlagern aus; die einlaufenden Bestellungen übergeben sie dann den Fabrikanten zur Ausführung, so daß diese zum größten Teile nicht auf Vorrat, sondern nur auf Bestellung der Kommissionäre arbeiten. Die Leiter der Produktion in der Spielwarenindustrie sind demnach die Kommissionäre. Wenn übrigens gegenwärtig auch die größeren Betriebe noch zum größten Teile den Vertrieb ihrer Waren nicht selbst besorgen, so kommt das daher, daß die größeren fabrikmäßigen Betriebe erst neueren Ursprungs und selbst aus kleinen handwerksmäßigen Betrieben hervorgegangen sind. Die heutigen Eigentümer dieser Geschäfte sind meistens noch die Begründer derselben, die zwar ihre Werkstätte in einen Fabrikbetrieb umgewandelt haben, jedoch selber durch die Umgestaltung des Betriebs nicht zu Kaufleuten geworden sind. Nach der allgemeinen Berufszählung vom 5. Juni 1882 gab es in Nürnberg gar keine Metallspielwarenfabrik, die mehr als 50 Arbeiter beschäftigte. In 14 Betrieben waren 11—50 Personen mit zusammen 381[1] Personen beschäftigt; 1—5 Personen (zusammen 157[1] Personen) waren in 47 Betrieben beschäftigt.

Das Verhältnis des Kommissionärs zu dem Fabrikanten ist, juristisch betrachtet, das Verhältnis des Käufers zum Verkäufer. Der Fabrikant produziert auf eigne Rechnung, indem er je nach der Größe des Betriebs ein größeres oder geringeres Kapital in den Arbeitsräumen, in Maschinen, Werkzeugen und Rohstoffen festgelegt hat[2].

In einem ähnlichen Verhältnis wie der Fabrikant zu dem Kommissionär steht nun wieder eine Reihe von Heimarbeitern zu dem Fabrikanten. Sie liefern gewöhnlich Bestandteile, die aus einem andern Stoffe als dem

[1] Die Geschäftsleiter (74 Pers.) und das Verwaltungspersonal (8 Pers.), zusammen 82 Pers., sind in diesen Zahlen nicht eingerechnet. Siehe Statistik des Deutschen Reichs, Bd. 6. Berlin 1885.

[2] Ein näheres Eingehen auf das innere Verhältnis zwischen „Fabrikant“ und Kommissionär würde über den engen Rahmen einer Einleitung zu der folgenden Darstellung hinausführen. Es sei daher an dieser Stelle nur verwiesen auf die sehr ähnlichen Verhältnisse in der Thüringer Spielwarenindustrie, die bei Sax a. a. O. dargestellt sind. Siehe insbes. Kap. III, die Geschäftsstockungen und Handelskrisen, S. 19, und Kap. VI, die Lage der Arbeiter, S. 40 u. 41.

Hauptmaterial des betreffenden Artikels bestehen, und gehören daher meist auch zu einem anderen Gewerbe. So ist z. B. eine Anzahl von Holzdrechslern (namentlich in der weiteren Umgebung von Nürnberg) und Beindrechslern damit beschäftigt, Griffe und Ringe für Metallschlottern zu fertigen. Oder die Heimarbeiter stellen einen Bestandteil her, der früher von dem Fabrikanten selbst gefertigt wurde und erst später zum Gegenstande besonderer Fabrikation wurde. So geschieht heute die Herstellung von Stimmen für die Kindertrompeten nur zum geringsten Teile durch die Trompetenmacher selbst, sondern diese beziehen dieselben von Stimmenmachern, die nur Trompetenstimmen herstellen.

Aber die Fabrikanten beschäftigen auch Heimarbeiter, mit denen sie sich, juristisch betrachtet, nicht durch einen Kaufvertrag, sondern durch einen Werkvertrag verbinden. Diese Heimarbeiter sind also nur Lohnarbeiter, indem von ihnen nicht ein fertiges Produkt, sondern die Ausführung einer bestimmten Menge Arbeit gegen Lohn verlangt wird, mag auch häufig der Heimarbeiter Zuthaten zu der Arbeit geben. Vor allem beschäftigt Heimarbeiter der kleine Meister, weil er so eine ziemlich weitgehende Arbeitsteilung durchführen kann, ohne ein größeres Kapital für einen größeren Arbeitsraum und eine größere Menge von Maschinen zu benötigen. Der Meister läßt gewöhnlich einzelne Teilarbeiten durch die Heimarbeiter ausführen, während er selbst alle Teile vereinigt und das Ganze fertig macht. Als Beispiel diene der kleine Trompetenfabrikant: er kauft das Blech beim Metallhändler und giebt dasselbe dem Blechdekorierer zum Färben. Vom Stimmenmacher kauft er die Stimmen und übergiebt diese nebst den Porzellanmundstücken dem Metalldrücker zum Fassen. Einem anderen Heimarbeiter giebt er Draht zum Herstellen von Handgriffen. Das Rohr und den Trichter macht er selbst, oder vielleicht läßt er auch letzteren durch einen Heimarbeiter herstellen. Schließlich lötet er alle Bestandteile zusammen, während seine Frau, die Kinder und vielleicht auch einige Arbeitsmädchen die Trompeten mit bunten, gedrehten Schnüren schmücken, sie zählen und in Schachteln verpacken.

Da es aber in der Spielwarenindustrie fast bei einem jeden Artikel Arbeiten giebt, die kein besonderes Lernen voraussetzen, keinen Aufwand von Kraft erfordern, leicht zu transportieren sind und ohne Maschinen und teure Werkzeuge ausgeführt werden, so wird eine bedeutende Anzahl von Frauen und Kindern durch kleine und große Betriebe mit Heimarbeit beschäftigt. Von diesen als Heimarbeiterinnen in der Nürnberg-Fürther Spielwarenindustrie beschäftigten Frauen und Kindern soll im folgenden gehandelt werden.

Der Beschäftigung von Frauen und Kindern begegnet man in der Spielwarenindustrie schon frühzeitig. Als in Nürnberg bei den anderen Handwerken die Handwerksordnungen streng die Verwendung von weiblichen Arbeitskräften verboten, wurden in der Spielwarenindustrie bereits Frauen beschäftigt [1]. So berichtet die oben citierte Handschrift von den Dockeleinmachern, daß das Kleiden der Docken meistens eine Weiberarbeit sei. Noch mehr darf man annehmen, daß in Fürth Frauen und Kinder in der Spielwarenindustrie zu Beginn des vorigen Jahrhunderts beschäftigt wurden, da die gewerbliche Beschäftigung von Frauen und Kindern dort, wie es scheint, zu jener Zeit in weitestem Umfange betrieben wurde. Die oben citierte Chronik von Fürth berichtet hierüber S. 351: „In Fürth herrschte zur Zeit nach dem Dreißigjährigen Krieg eine Art Gewerbefreiheit, indem es jedem unbenommen war, zu hantieren und zu treiben, was er wollte, ohne deshalb einer Strafe zu verfallen. Dem streng zünftigen [2] Handwerker erschien freilich diese Gewerbefreiheit als Zügellosigkeit. In Nürnberg wurden daher die Fürther Gewerbsgenossen sehr gering geachtet und Pfuscher geheißen. . . . . Manche Gewerbe wurden in Fürth in einer Weise betrieben, wie dies mit der strengeren Zunfteinrichtung in Widerspruch stand, namentlich war dies bei der Beteiligung von Weib und Kind an der Arbeit der Fall.

. . . . . Die Fürther konnten die Arbeit bedeutend billiger liefern, weil sie billigere Arbeitskräfte (Weiber, Kinder, Taglöhner) . . . . . besaßen.“

Bei der folgenden Darstellung der heutigen Verhältnisse der in der Spielwarenindustrie als Heimarbeiter beschäftigten Frauen und Kinder soll abgesehen werden von denjenigen, welche im Gewerbebetriebe des eignen Mannes, resp. des eignen Vaters arbeiten. Es ist auch nicht an diejenigen gedacht, welche nur vorübergehend zu notwendiger Geschäftszeit arbeiten, sondern nur an die dauernd Beschäftigten. Deren Arbeit kann entweder nur zur Ergänzung des geschlossenen Betriebs dienen, d. h. es wird solche

---

[1] Vgl. auch Stockbauer, Nürnbergisches Handwerksrecht des XVI. Jahrhunderts. Nürnberg 1879.

[2] Wenn die Chronik mit Bezug auf Nürnberg von „zünftig“ und „Zunft“-einrichtung spricht, so ist der Sinn zwar unverkennbar, der Ausdruck aber nicht korrekt, da Nürnberg keine „Zünfte“ im gewöhnlichen Sinne hatte. Vgl. darüber auch: Ernst Mummenhoff, Stadtarchivar, Handwerk und freie Kunst in Nürnberg. Bayr. Gewerbezeitung 1890.

Arbeit auch in der Betriebsstätte ausgeführt. Aber es giebt auch bestimmte Arbeiten, die ausschließlich oder fast ausschließlich von Frauen und Kindern zu Hause hergestellt werden, so z. B. das Bemalen von Blechspielwaren, die Herstellung von Pappschachteln, insbesondere aber das Bemalen von Zinnfiguren. Da die Verschiedenheiten der Beschäftigungen keine wesentlichen Verschiedenheiten in den Verhältnissen der Heimarbeiterinnen bewirken, so wird der gestellten Aufgabe vielleicht am besten durch die Darstellung eines Typus genügt. Als solcher wurden die Zinnmalerinnen gewählt, weil deren Arbeit ausschließlich als Heimarbeit betrieben wird, dann aber auch, weil sie die größte Gruppe von Heimarbeiterinnen bilden und deshalb an sich schon mehr Beachtung als die anderen verdienen.

2. Verfahren bei der angestellten Untersuchung.

Die Nürnberger und Fürther Industrien sind leider noch sehr wenig zum Gegenstand wissenschaftlicher Arbeiten gewählt worden, so daß jeder, der sich mit denselben beschäftigen will, den Mangel an Litteratur empfindet. Zu den folgenden Ausführungen stand keine Litteratur zur Verfügung; die Quellen derselben sind: die Auskünfte von 7 Zinnfigurenfabrikanten in Nürnberg und Fürth, die Angaben von ca. 25 Zinnmalerinnen in Nürnberg und Fürth, Angaben von Kaufleuten, Lehrern und andern Sachverständigen und die Beobachtungen des Verfassers[1]. Die Anwendung von Fragebogen bei der Befragung der Zinnmalerinnen war aus verschiedenen Gründen nicht möglich. Die Befragung derselben geschah vielmehr so, daß sie in ihren Wohnungen aufgesucht und in Gesprächen von der Dauer einer halben bis anderthalb Stunden über ihre Beschäftigung ausgeforscht wurden. Natürlich konnten nicht alle Zinnmalerinnen in Nürnberg und Fürth befragt werden; eine Anzahl von ca. 25 Frauen erschien als genügend, da trotz der Verschiedenheiten in den einzelnen Fällen doch in den Hauptpunkten von den befragten Arbeiterinnen stets die gleichen Auskünfte erteilt wurden, so daß von weiteren Befragungen keine neuen Mitteilungen zu erwarten waren. Die wesentlichen Punkte, auf welche die Fragen gerichtet waren, sind: Beschäftigung von Kindern, Arbeitszeit, Arbeitslohn, Krankheiten, die im Zusammenhang mit der Arbeit stehen.

[1] Allen denjenigen Herren, welche mich bei dieser Arbeit unterstützten, sage ich an dieser Stelle besten Dank, insbesondere aber dem Herrn Kommerzienrat Wilh. Heinrichsen, dessen Sohn, Herrn E. Heinrichsen in Nürnberg, und dem Herrn Maximilian Bergmüller, Lehrer in Fürth.

I. Stellung der Heimarbeit in der Zinnfigurenindustrie.

1. Technik der Zinnfigurenfabrikation.

Zum besseren Verständnis der Bedeutung, welche die Zinnmalerinnen für die Zinnfigurenindustrie haben, sind einige Worte über die Technik der Zinnfigurenfabrikation erforderlich. Die Produkte dieser Industrie sind ja bekannt; ein jeder hat selbst schon mit Zinnsoldaten gespielt. Soldaten aller Nationen und aller Waffengattungen in allen möglichen Stellungen und Gruppierungen werden hier zum Leben erweckt; auch einzelne andere Artikel, wie z. B. Aufzüge, Jägereien, werden hergestellt, aber der hauptsächliche Artikel ist und bleibt der Soldat, da er mit seinem bunten Rock und den Waffen für Auge und Phantasie des Kindes ein anregenderes Spielzeug bildet als der Civilist mit dem farblosen Kleide. Neben den flachen Figuren werden seit dem Jahre 1865 [1] auch plastische, massive Figuren fabriziert, namentlich in Fürth.

Die Technik der Zinnfigurenfabrikation ist sehr einfach, sie besteht nur in drei Funktionen; Maschinen sind dabei gänzlich ausgeschlossen. Zuerst wird die Figur gegossen; dies geschieht durch das Gießen einer Legierung aus Zinn und Blei in eine Form von Schiefer oder Messing. Von der aus der Form herausgenommenen und abgekühlten Figur werden die nicht zu derselben gehörigen Metallteile abgebrochen, welche sich in den Eingußkanälen der Form bildeten. Das nennt man „Putzen". Die dritte Arbeit ist das „Bemalen der Figuren". Das Gießen und Putzen sind Arbeiten, welche bedeutend weniger Zeit in Anspruch nehmen als das Bemalen der Figuren. Diese Arbeit erfordert daher eine weit größere Arbeiterzahl als die beiden andern, so daß sie, von Arbeitern in der Werkstätte ausgeführt, sehr teuer kommen würde. Nun ist aber die erste Forderung, welche an die Spielware gestellt wird, die der Wohlfeilheit. Um dieser Forderung zu genügen, sucht der Spielwarenfabrikant mindestens einen Produktionsfaktor möglichst zu verbilligen, und da ihm dies in der Regel am leichtesten bei dem Produktionsfaktor „Arbeit" möglich ist, so sucht er möglichst billige Arbeiter zu erlangen. Da bietet nun die Technik der Zinnfigurenfabrikation die Möglichkeit, daß gerade die teuerste Arbeit durch die billigsten Arbeitskräfte, durch die Heimarbeiter, ausgeführt werden kann. Denn während das Gießen kaum außerhalb der Werkstätte vorgenommen werden könnte, und

---

[1] Angabe eines Zinnfigurenfabrikanten in Fürth. Nach der Mitteilung eines Fabrikanten in Nürnberg ist die Herstellung plastischer Figuren nicht neu; schon in ägyptischen und römischen Ruinen seien solche gefunden worden.

auch das Putzen, obgleich es zuweilen von Heimarbeiterinnen verrichtet wird, leichter in der Werkstätte geschieht, ist das Bemalen der Figuren hervorragend geeignet zur Heimarbeit. Es erfordert keine besonderen Vorrichtungen, keine teueren Werkzeuge, die Arbeit kann leicht transportiert werden, häufige Unterbrechungen schaden der Arbeit nicht. Diese Vorzüge haben die Fabrikanten auch genützt, so daß das Bemalen der Zinnfiguren ausschließlich durch Heimarbeit geschieht [1]. Nur neue Muster werden in der Werkstätte gemalt und höchstens einmal ein pressanter oder besonders specialisierter Auftrag. Zur Beantwortung der Frage, ob das Bemalen der Zinnfiguren von jeher Heimarbeit sei, steht leider kein gedrucktes Material zur Verfügung. Nach der Mitteilung eines Nürnberger Fabrikanten geschieht das Zinnmalen durch Heimarbeiter seit dem Bestehen einer selbständigen Zinnfigurenindustrie, die von dem Anfange dieses Jahrhunderts datiere.

2. Umfang der Zinnfigurenindustrie in Nürnberg und Fürth.

„Während Deutschland vor der Herrschaft der hohen (auswärtigen Eingangs-)Zölle nahezu allein Zinnfiguren anfertigte, sind unter den erschwerten Verkehrsbedingungen vor Abschluß der Handelsverträge in Österreich, Rußland und Schweden Betriebe entstanden, die sich als lebensfähig erweisen, und deren Konkurrenz sich namentlich bei den billigen Artikeln fühlbar macht [2]."

In Deutschland sind die bedeutendsten Produktionsplätze Fürth [3] mit 10 und Nürnberg [4] mit 7 Zinnfigurenfabriken; auch einige Zinngießer in Nürnberg und Fürth fertigen neben anderen Artikeln Zinnfiguren. Nach diesen beiden Städten kommt vielleicht Dresden.

Die gesamte jährliche Produktion von Zinnfiguren in Nürnberg und Fürth kann nicht in Zahlen bestimmt angegeben werden, da „Zinnfiguren" in den Handelskammerberichten nicht besonders ausgeschieden, sondern unter der Rubrik „Spielwaren", unter Umständen auch unter „Kurz- und Spielwaren" begriffen sind. Nach übereinstimmender Schätzung mehrerer Sach-

---

[1] In Kassel sollen Frauen im Zuchthause mit Zinnmalen beschäftigt sein, im Zellengefängnis zu Nürnberg soll diese Arbeit nicht eingeführt sein. (Mitteilung eines Fabrikanten in Fürth.)

[2] Der in „ " geschriebene Satz ist dem Jahresbericht der Handels- und Gewerbekammer für Mittelfranken, Jahrgang 1897, S. 214 ff, entnommen. Vgl. auch Jahrgang 1892, S. 162.

[3] Adreß- und Geschäftshandbuch von Fürth 1899. Nach einer privaten Mitteilung sollen nur 9 Betriebe in Fürth sein.

[4] Adreßbuch von Nürnberg 1899.

kundiger beträgt dieselbe etwa 1 Million Mark in Nürnberg und Fürth zusammen; davon gehen ca. 2/3 ins Ausland, während nur 1/3 im Inland verkauft wird.

Wie aus der kurzen Beschreibung der Technik ersichtlich ist, erfordert das Bemalen der Zinnfiguren eine weit größere Anzahl von Arbeitern als das Gießen und Putzen. Daher werden von jedem Fabrikanten mindestens 2- bis 3mal, von vielen aber auch 4- bis 5mal so viele Heimarbeiterinnen beschäftigt, als Personen in der Werkstätte arbeiten; zu den letzteren gehören die sogenannten Lötflaschner, welche kompliziertere Figuren löten; deren Zahl ist freilich nur gering. Bedeutend dagegen ist die Zahl der in der Werkstätte beschäftigten Mädchen, welche die Figuren zählen und in Schachteln verpacken. Leider war es, obwohl kein Mittel unversucht gelassen wurde, nicht möglich, die Zahl der Arbeiter in den einzelnen Betrieben genau zu erfahren. Vielleicht aber genügt zur Vergleichung der Zahlen der in den einzelnen Werkstätten beschäftigten Personen mit den Zahlen der von den einzelnen Betrieben beschäftigten Zinnmalerinnen die nachstehende Tabelle, auch wenn sie lückenhaft ist.

Tabelle III.

	Zahl der im Betriebe beschäftigten Arbeiter		Zahl der von den einzelnen Betrieben beschäftigten Zinnmalerinnen.
	Frühjahr	Herbst	
Betrieb I	18 *)	26 *)	60—100 †
" II	16 *)	19 *)	?
" III		18 †	30—40 †
" IV	3 †	?	10—12 †
" V	25 †	45 †	100—160 †

Nach der Mitteilung eines Fabrikanten von Ende Januar 1899 beschäftigte er zu jener Zeit gerade sechsmal so viele Zinnmalerinnen als Arbeiter in der Betriebsstätte.

Auch die in den Werkstätten beschäftigten Personen sind fast durchwegs weiblichen Geschlechts, da auch Gießen und Putzen keinen Aufwand besonderer Kraft erfordern, und zum Verpacken natürlich weibliche Arbeitskräfte ver-

*) Aus magistratischen Akten entnommen.
† Mitteilung des jeweiligen Fabrikanten selbst.

wendet werden. Die wenigen vorhandenen männlichen Arbeiter sind Lötflaschner oder alte, im Geschäfte ergraute Arbeiter, die man nicht fortschicken will.

Die Zahl der Zinnmalerinnen kann nicht genau angegeben werden, da dieselben nirgends angezeigt oder verzeichnet sind. Bei der Gewerbezählung geben die Zinnmalerinnen selbst gewöhnlich gar nicht ihre Arbeit an und die Fabrikanten häufig eine zu geringe Zahl. Die Zahl schwankt infolge des Wechsels der Saison, dann aber auch, weil oft Frauen nur kurze Zeit arbeiten und bald wegen ungenügenden Verdienstes die Arbeit wieder aufgeben. Eine kleine Anzahl, die sich außer mit Zinnmalen auch noch mit anderen Heimarbeiten beschäftigt, setzt mit dem Zinnmalen aus, wenn andere Arbeiten besseren Lohn versprechen. Die Schätzung der Zahlen gründet sich auf die Schätzungen von Fabrikanten, Zinnmalerinnen und anderen sachverständigen Personen und stützt sich auch auf die oben mitgeteilte Thatsache, daß 3- bis 5mal so viele Heimarbeiterinnen in der Zinnfigurenindustrie beschäftigt werden, als Personen in den Werkstätten angestellt sind. Danach wird die Gesamtzahl der Zinnmalerinnen in Nürnberg und Fürth zusammen auf 500 bis 600 Frauen geschätzt. Davon mögen weit mehr als 300 auf Fürth und ca. 200 auf Nürnberg entfallen. Die Zahlen sind als Durchschnittszahlen angenommen; während der hohen Saison, insbesondere im Juli und August, werden dieselben sicher überschritten.

Einen Begriff von dem Umfange des Zinnmalens kann man auch aus der Zahl der nachweisbar mit Zinnmalen beschäftigten Schulkinder erhalten. Dieselbe ist aus den Fragebogen zusammengestellt, welche von den Lehrern der Volksschulen im Schulbezirk Fürth am 10. Juni 1898 ausgefüllt wurden gelegentlich der im Schulbezirk Fürth veranstalteten Erhebung über die Verwendung von Kindern zu gewerblichen und landwirtschaftlichen Arbeiten[1].

---

[1] Von der Kgl. Regierung für Mittelfranken war für die Hauptkonferenz der Lehrer am 30. Juni 1898 u. a. das Thema gestellt worden: „Ob und in welcher Richtung und in welchem Umfange die Jugenderziehung auch bei uns durch übermäßige gewerbliche und landwirtschaftliche Kinderarbeit geschädigt wird, und welche Mittel der Schule zur Minderung des Schadens zu Gebote stehen.“

Damit der Referent zur Bearbeitung dieses Themas statistisches Material erhalte, wurde im Schulbezirk Fürth die genannte Enquete veranstaltet. Es liegen ausgefüllte Fragebogen vor:

1. von Volksschulen in Fürth von 44 Knabenklassen;
2. " " " " " 49 Mädchenklassen;
3. 3 Klassen der Vorschule zum Gymnasium, 1 Vorbereitungs-, Elementar-, Mittel- und Oberklasse;
4. 21 Landschulen.

Das Material des Nürnberger Referenten war, da es unvollständig ist, hier nicht verwertbar.

In den Volksschulen waren von 93 untersuchten Klassen in 67 Klassen 151 Schulkinder, und zwar 86 Knaben und 65 Mädchen mit Zinnmalen beschäftigt.

II. Allgemeine Grundlagen der Heimarbeit in der Zinnfigurenindustrie.

1. Die Technik des Zinnmalens.

Das Bemalen der Zinnfiguren erfordert zwar nicht Künstlerhände, doch sind zum Bemalen feiner Figuren Übung und etwas Geschmack nötig und für die feinsten Waren eine Geschicklichkeit, die nur durch langjährige Beschäftigung erlangt werden kann. Man unterscheidet drei Arten von Figuren: feine, halbfeine und ordinäre. Der Unterschied zeigt sich schon in der Legierung des Metalls, sodann in der Zeichnung und dem Guß der Figuren und spielt bei dem Malen eine große Rolle. Während bei den ordinären Waren die einzelnen Teile der Figur roh mit Farbe bestrichen werden, müssen bei den feinen Figuren die kleinsten Einzelheiten gemalt werden. Dem ordinären Soldaten z. B. wird ein roter Kopf gemalt, auf dem der Helm sitzt, eine blaue Uniform, und ein braunes Gewehr, während man bei einer feinen Figur das Gesicht allein viermal durch die Hand gehen läßt. Zuerst wird die Gesichtsfarbe aufgetragen, zweitens rote Farbe auf die Wangen, drittens werden die Augen gemalt, viertens Schnurrbart, Augenbrauen und Haare. Ähnlich ist der Unterschied bei den Uniformen, bei den Pferden u. s. w. Eine fein gemalte Figur geht 16- bis 18mal durch die Hand. Die Zeichnung feiner Figuren ist oft von Künstlern ausgeführt; das Bemalen solcher Figuren erfordert Geschmack, Sorgfalt und insbesondere Übung und steht oft weit über gewöhnlicher industrieller Arbeit. Tüchtige Arbeiterinnen für feinste Waren wären zur Beschäftigung in der Werkstätte überhaupt kaum zu finden, da eine Frau, bis sie einen hohen Grad von Geschicklichkeit erreicht hat, gewöhnlich in einem Alter sich befindet, in dem sie die Fabrik nicht mehr aufsuchen würde wegen ihres Alters oder aus einem der S. 169 angegebenen Gründe.

Die Farben werden in pulverisierter Form gekauft und mit Lack und Öl angerührt; dieselben trocknen in kurzer Zeit. Um nicht zu viel Zeit zu verlieren durch das Wegnehmen der Figur von dem Arbeitstische und das Wiederaufstellen derselben nach jedem Pinselstrich, bedient sich die Zinnmalerin einer einfachen Vorrichtung. Sie steckt eine Anzahl von Figuren mit dem Fußgestelle derselben auf ein Lineal von Holz oder schiebt sie, was das Regelmäßige ist, in eine aus einem Blechstreifen gebogene Rinne

von der Länge von ca. 40 bis 50 cm. Bei den Figuren, welchen das Fußgestell fehlt, ist natürlich der Gebrauch dieser Vorrichtung nicht möglich.

Die Zinnmalerin hält bei der Arbeit den Oberkörper vornübergebeugt. Da die zu bestreichenden Flächen doch verhältnismäßig klein sind und stets acht zu geben ist, daß man nicht mit der Farbe in eine mit anderer Farbe zu bestreichende Fläche gerate, so muß die Arbeiterin stets die Augen streng auf die Arbeit geheftet halten, zumal bei feiner Arbeit, bei der oft ganz feine Linien auszuziehen sind. Der Einfluß der letztgenannten Umstände auf die Gesundheit der Arbeiterin wird im Kapitel IV besprochen werden.

2. Familienstellung und sociale Stellung der Zinnmalerinnen.

Die Zinnmalerinnen gehören der Arbeiterklasse an; sie sind Ehefrauen oder Witwen von Arbeitern. Frauen aus dem Mittelstande, Witwen oder Töchter von Beamten, Lehrern u. s. w. widmen sich dieser Arbeit nicht.

Der Grund hierfür liegt nicht in erster Linie in der schlechten Bezahlung des Zinnmalens; denn wenn der Lohn für diese Arbeit auch sehr schlecht ist, so erreicht er vielleicht doch immer noch den Verdienst aus der Näh- und Stickarbeit oder bleibt wenigstens nicht weit hinter demselben zurück. Sondern in erster Linie hält der laute und verräterische Geruch der Farben die bezeichneten Frauen vom Zinnmalen ab. Dann aber läßt sich auch eine Stick- oder Häkelarbeit recht gut in Gesellschaft verrichten, während man ein Gros Bleisoldaten und ein halbes Dutzend Farbenschüsseln wohl nicht auf dem Tische aufstellen könnte, ohne bei der Gesellschaft in Mißkredit zu kommen. Das Bedürfnis dieser Frauen des Mittelstandes nach Arbeitsverdienst einerseits und andererseits das Bestreben, die Arbeit als etwas Entehrendes zu verheimlichen, vertragen sich so schlecht, daß diese Frauen wohl auch weiterhin zur Näh- und Stickarbeit verurteilt bleiben werden.

Auch Frauen und Kinder aus den Landbezirken Nürnbergs und Fürths beschäftigen sich mit dem Bemalen der Zinnfiguren; jedoch gehören auch sie der Arbeiterbevölkerung an. Landleute sind schon deshalb von der Arbeit nahezu ausgeschlossen, weil sie gerade während des größten Teils der hohen Saison der Spielwarenindustrie, vom Mai bis Oktober und insbesondere im August und September, durch landwirtschaftliche Arbeiten in Anspruch genommen sind.

Der größere Teil der Zinnmalerinnen sucht in der Heimarbeit nur einen Nebenerwerb, eine Ergänzung zu dem Haupteinkommen; nur für den kleineren Teil bildet der Verdienst aus dieser Arbeit das Haupteinkommen.

Eine Beispiel für diese letztere Klasse bietet eine Arbeiterwitwe in Nürnberg. Die eine ihrer beiden Töchter hilft ihr beim Zinnmalen, während die andere in die Fabrik geht. Sie erhält wöchentlich 2 Mk. Armenunterstützung, das Mädchen verdient in der Fabrik 6 Mk. Von diesen 8 Mk. kommen 3 Mk. 10 Pf. für die wöchentliche Bezahlung der Wohnungsmiete in Abzug. Da nun drei erwachsene Personen sich in einer großen Stadt zusammen von dem Betrage von 4 Mk. 90 Pf. eine ganze Woche hindurch nicht ernähren können ohne einen bedeutenden Zuschuß, so muß hier der Verdienst aus dem Zinnmalen den Hauptbestandteil der Existenzmittel bilden.

In Fürth wurde eine Arbeiterwitwe getroffen; diese hat zwei Jungen und bezieht außer dem Verdienst aus dem Zinnmalen nur ein paar Mark wöchentlich für das Vermieten einiger Schlafstellen.

Wo der Verdienst aus dem Zinnmalen den Haupterwerb bildet, sind die Verhältnisse am schlimmsten; hier wird die Arbeitszeit am längsten ausgedehnt, hier werden die Kinder im weitesten Umfang zur Arbeit herangezogen, hier zeigen sich am meisten die nachteiligen Wirkungen der Arbeit auf die Gesundheit der Arbeiterinnen.

Für den größeren Teil der Frauen bildet, wie bereits gesagt, das Zinnmalen nur einen Nebenerwerb, eine Beisteuer zu den Unterhaltskosten der Familie; ob auch nur eine Nebenbeschäftigung, ist eine andere Frage, die später zu beantworten ist. Aber auch unter diesen sind die Verhältnisse verschieden, je nachdem der Verdienst des Mannes besser oder schlechter zur Deckung der Lebensbedürfnisse der Familie ausreicht, je nachdem also das Bedürfnis eines Nebenerwerbs ein größeres oder geringeres ist. Fälle, in denen kein dringendes Bedürfnis nach Nebenverdienst vorhanden ist, sind sehr selten. Daß Leute arbeiten, um den Verdienst als Ersparnis anzulegen, daß „die Heimarbeit die Sparbüchse der kleinen Leute sei“, wie ein Fürther Fabrikant sich ausdrückte, davon konnte bei den Zinnmalerinnen nichts wahrgenommen werden; alle brauchten das Geld, um ihre Kinder und sich zu nähren und zu kleiden.

Als Beispiele gewöhnlicher Fälle, in welchen der Verdienst aus der Heimarbeit einen Zuschuß zu dem Haupteinkommen bildet, mögen die folgenden dienen:

1. Eine Frau in Nürnberg mit einem Jungen von 11 Jahren, ihr Mann verdient als Bureaudiener wöchentlich 17 Mk.

2. Eine alte Witwe mit kleiner Pension in Nürnberg; mit ihr zusammen wohnen und arbeiten ihre beiden Töchter, ebenfalls schon ältere Frauen.

3. Eine Frau in Fürth mit zwei größeren und einem kleinen Jungen. Verdienst des Mannes als Spielwarenarbeiter 18—20 Mk. wöchentlich.

4. Eine Frau in Fürth mit drei Kindern. Verdienst des Mannes als Ausläufer 16 Mk. in der Woche.

Das Bedürfnis eines Nebenverdienstes zeigt sich also, wo das Haupteinkommen ein absolut geringes ist, wie in den Fällen 1 und 2. Oder es ist zu gering gegenüber der Größe der Familie (Fall 3), oder es treffen beide Umstände zusammen, indem das Einkommen ein absolut geringes und die Zahl der Familienangehörigen eine große ist (Fall 4).

Häufig kommt der Fall vor, daß die Frau eines Saisonarbeiters, Tünchers, Maurers oder eines andern im Baugewerbe beschäftigten Arbeiters im Winter, wenn der Mann nur wenig oder gar nichts verdient, durch Zinnmalen den Lebensunterhalt für die Familie beschaffen muß.

In einzelnen Fällen giebt der Mann von seinem Verdienste zu Hause nichts oder zu wenig ab, so daß die Frau durch Heimarbeit sich und vielleicht auch noch Kinder ernähren muß.

Gründe dafür, daß die Frauen zu Hause arbeiten und nicht in Fabriken Verdienst suchen, sind darin zu suchen, daß dieselben durch die Beaufsichtigung ihrer Kinder ans Haus gebunden sind, oder daß sie vormittag eine halbe Stunde bis eine Stunde Zeit bedürfen, um für die Familie ein Mittagessen zu bereiten. Andere Frauen, welche diese Pflichten nicht ans Haus binden, insbesondere kinderlose Witwen, suchen die Fabrik nicht auf, weil sie alt oder kränklich sind, so daß sie die Arbeit der Fabrik, welche kein Aussetzen duldet, nicht leisten könnten, oder sie ziehen ihre Selbständigkeit und einen geringen Verdienst der Abhängigkeit und einem besseren Lohne in der Fabrik vor. Wie es mit der Hausarbeit steht, die gewöhnlich als Hauptarbeit bezeichnet wird, neben welcher die industrielle Arbeit einen „bequemen und lohnenden Verdienst“ biete, wird später erörtert werden.

III. Die Betriebsgestaltung im einzelnen.

A. Die an der Arbeit beteiligten Personen.

1. Der Fabrikant und sein Verhältnis zu den Heimarbeiterinnen.

Die Zinnfigurenfabrikanten besorgen mit Ausnahme einiger Firmen den Export ihrer Fabrikate und den Verkauf an die Detaillisten nicht selbst, sondern liefern dieselben an die Nürnberger und Fürther Kommissionäre. Sie leiten den kaufmännischen und technischen Betrieb ihres Geschäftes.

Wenn der Fabrikant ein tüchtiger Zeichner ist, was bei den meisten der Fall ist, so graviert er die von ihm gebrauchten Gußformen wenigstens zum Teil selbst, wodurch er eine große Ausgabe für den Gravierer erspart. Er erfindet ferner die Muster. In der Spielwarenindustrie giebt es einzelne Artikel, die nicht altern; die übrigen Waren aber haben wegen des stetigen Verlangens nach neuen Artikeln oder doch neuer Ausführung älterer Artikel meist kein langes Leben. Es ist daher ein großer Vorteil für den Spielwarenfabrikanten, erfinderisch in neuen Mustern zu sein[1]. Der Zinnfigurenfabrikant hat in dieser Hinsicht zwei Vorteile vor den andern Spielwarenfabrikanten voraus. Erstens hat er eine bedeutende Anzahl von Mustern, hauptsächlich solche Figuren, welche preußische oder bayrische Infanterie oder Kavallerie darstellen, die voraussichtlich nicht altmodisch werden, so lange es diese Truppen giebt, und auf deren Absatz er stets rechnen kann. Zweitens bietet die leichte Bearbeitung des Materials den Vorteil, daß alle beliebigen Formen hergestellt werden können. Daher kann er alle Ereignisse der Politik und des Gesellschaftslebens für sein Produkt ausnützen. So waren z. B. 1898 die neuesten Artikel spanische und amerikanische Soldaten und Kriegsschiffe und die Einwohnerschaft von Kiaoutschau.

Die Muster werden im Betriebe gemalt und den Heimarbeiterinnen als Vorlagen mit nach Hause gegeben. Die Beschäftigung der Zinnmalerinnen durch den Fabrikanten geschieht direkt, ohne Vermittlung einer Zwischenperson. Frauen, welche Arbeit suchen, fragen in der Fabrik an; Fabrikanten, die Arbeiterinnen suchen, inserieren in den von den Arbeitern gelesenen Zeitungen.

Das Liefern der fertigen Arbeit geschieht durch die Arbeiterinnen oder deren Kinder. Bestimmte Liefertage giebt es nicht; die Zinnmalerin liefert ihre Arbeit, wenn sie dieselbe vollendet hat. Bei notwendigem Geschäftsgang wird ihr freilich der Termin angegeben, bis zu welchem sie die Arbeit fertigen soll.

Die Menge der Arbeit und der Arbeitslohn sind gewöhnlich auf einen Lieferzettel geschrieben. Wo der Fabrikant selbst die Arbeit ausgiebt, kontrolliert und wieder abnimmt, wird oft ein einfacher Papierfetzen benützt; geschieht die Ausgabe und Abnahme durch Personen des Geschäftspersonals, so sind die Lieferzettel gedruckt. Gegen Rückgabe des Zettels erfolgt die

[1] Geschicklichkeit in der Erfindung neuer Muster und Wohlfeilheit der Produktion sind die beiden Forderungen, welche von jeher an den Spielwarenfabrikanten gestellt wurden. Die oben citierte Handschrift schreibt an einer Stelle (S. 127) von den Wachspossierern: „wer nun was schönes und in wohlfeilen Preiß Arbeit, bekommt noch immer zu thun.“ Das könnte man auch für heute noch vollständig unterschreiben.

sofortige bare Zahlung des Arbeitslohns. Neue Artikel werden nicht selten den Frauen zur Bearbeitung übergeben ohne eine Vereinbarung über den Arbeitslohn. In solchen Fällen werden natürlich die Erwartungen der Arbeiterinnen am Tage der Ablieferung gar manchmal getäuscht. Ist Arbeit vorhanden, so wird solche dem Liefernden gleich mitgegeben. Über Chikanen beim Liefern wird nicht geklagt. Daß Arbeiten als ungenügend zurückgewiesen werden, kommt nicht häufig vor. Bei direktem Verkehr des Fabrikanten mit den Liefernden müssen diese nicht selten warten, wenn der Fabrikant gerade mit anderem beschäftigt ist. Dies wird jedoch nicht als Chikane empfunden.

Was im allgemeinen die Behandlung der Frauen durch den Fabrikanten betrifft, so hängt diese natürlich von der Persönlichkeit des Fabrikanten ab. Klagen hört man begreiflicherweise nur dann, wenn eine Arbeiterin nicht mehr bei dem betreffenden Fabrikanten beschäftigt ist.

Zwischen Fabrikant und Heimarbeiterin besteht kein fester Arbeitsvertrag, sondern ein thatsächlich dauerndes Arbeitsverhältnis. Die Arbeiterin ist nicht verpflichtet, Arbeit anzunehmen, ebenso wie es in dem Belieben des Fabrikanten steht, sie zu beschäftigen. Ihre Stellen wechseln die Arbeiterinnen nur, wenn besondere Gründe vorliegen, so daß oft dieses Verhältnis von langer Dauer ist. So wurde in Nürnberg eine Frau angetroffen, die bereits 40 Jahre lang für eine Nürnberger Firma arbeitet.

Daß eine Arbeiterin für mehrere Fabrikanten beschäftigt ist, kommt nicht vor; denn bei lebhaftem Geschäftsgang wird sie von einem Fabrikanten so vollauf beschäftigt, daß es ihr unmöglich wäre, noch für einen zweiten zu arbeiten, während bei ruhiger Geschäftszeit die Produktion bei allen Fabrikanten eingeschränkt ist.

2. Die mit dem Zinnmalen beschäftigten Personen.

Fragt man einen Zinnfigurenfabrikanten nach dem Verdienste der Zinnmalerinnen, so erhält man gewöhnlich die Antwort, daß derselbe sehr verschieden sei; es gebe Frauen, welche wöchentlich nur 2 Mark ausbezahlt erhielten, während andere wieder bis zu 20 Mark die Woche verdienten. Daß solche bedeutende Unterschiede im Verdienst nicht aus der Verschiedenheit der persönlichen Anstrengung allein herrühren, wird sich bei der Erörterung der Frage zeigen, wie viel eine Frau ohne Mithilfe anderer Personen durch Zinnmalen verdienen kann. Die Ursache dieser Verschiedenheiten im Verdienst liegt vielmehr in der Anzahl der Personen, welche bei der Arbeit mithelfen. Die Arbeit ist, wie gezeigt wurde, zum Teil so einfach, daß Kinder und Erwachsene leicht an derselben teilnehmen

können; dazu kommt, daß beliebig viele Personen sich an der Arbeit beteiligen können, ohne daß eine die andere behindert. Es arbeitet daher selten eine Frau ganz ohne Mithilfe. Hie und da hilft eine Nachbarin, hauptsächlich aber sind es die Familienangehörigen, die mitarbeiten. Die Männer beteiligen sich nur wenig an der Arbeit, meist nur dann, wenn gerade ihr eigner Verdienst verringert ist, z. B. Saisonarbeiter, insbesondere Bauarbeiter während der Wintermonate.

Besonders werden die Kinder zu der Arbeit herangezogen. Es wurde bereits oben mitgeteilt, daß bei den im Schulbezirke Fürth stattgefundenen Erhebungen im Juni 1898 im ganzen 151 Schulkinder als mit Zinnmalen beschäftigt nachgewiesen wurden. Als erschöpfend kann diese Zahl nicht betrachtet werden, weil eine Klasse wegen Abwesenheit des Klassenlehrers an dem betreffenden Tage nicht befragt wurde. Außerdem ist hier, wie bei allen Erhebungen, die Sorgfalt der mit den Untersuchungen Betrauten eine sehr verschiedene gewesen. So war beispielsweise auf drei Fragebogen angegeben, daß eine Anzahl von Kindern in der Spielwarenfabrikation beschäftigt sei, ohne näher auszuscheiden, in welchem Zweige der Spielwarenfabrikation.

Ferner ist festzuhalten, daß aus der Enquete nur die Zahl der beschäftigten Schulkinder zu entnehmen ist, während auch schon Kinder zur Arbeit herangezogen werden sollen, die noch nicht die Schule besuchen. Aber auch aus der Schule bereits entlassene Kinder helfen der Mutter bei der Arbeit, mittags oder abends, nachdem sie von dem Geschäfte oder aus der Fabrik nach Hause zurückgekehrt sind, insbesondere wenn sie erst ein oder zwei Jahre die Schule verlassen haben und noch keinen oder nur sehr geringen eignen Verdienst haben. Sobald sie später etwas höheren Lohn erhalten, so daß sie nur noch wenig auf die Eltern angewiesen sind, erscheint ihnen die Arbeit des Zinnmalens zu gering.

Aus der bezeichneten Enquete mögen einige Daten Erwähnung finden:

In einer einzigen Knabenklasse (I. Klasse, das ist unterste Klasse mit siebenjährigen Knaben) waren nicht weniger als 9 Knaben mit Zinnmalen beschäftigt, während im ganzen 13 von den 63 Schülern der Klasse zu gewerblichen Arbeiten verwendet wurden.

Tabelle IV.

Je 5	Kinder wurden mit Zinnmalen beschäftigt	in 3	Knabenklassen,
„ 5	„ „ „ „ „	„ 1	Mädchenklasse,
„ 4	„ „ „ „ „	„ 2	Knabenklassen,
„ 4	„ „ „ „ „	„ 5	Mädchenklassen,
Übertrag 48 Kinder		11	Klassen,

Übertrag 48 Kinder 11 Klassen,
Je 3 Kinder wurden mit Zinnmalen beschäftigt in 5 Knabenklassen,
„ 3 „ „ „ „ „ „ 3 Mädchenklassen,
„ 2 „ „ „ „ „ „ 15 Knabenklassen,
„ 2 „ „ „ „ „ „ 8 Mädchenklassen,
„ 1 „ „ „ „ „ „ 9 Knabenklassen,
„ 1 „ „ „ „ „ „ 15 Mädchenklassen,

142 Kinder „ „ „ „ „ 66 Klassen,
+ 9 + 1 Knabenklasse,

151 Kinder wurden mit Zinnmalen beschäftigt in 67 Klassen.

Tabelle V.

	Klassen der Volksschulen in Fürth					
	Mädchen-klassen	Knaben-klassen	Zusammen	Mädchen	Knaben	Zusammen
1. Es wurden untersucht . . .	49	44	93	2640	2411	5051
2. Es fanden sich mit gewerblichen Arbeiten beschäftigte Schulkinder in	49	41	90	430	522	952
oder in % aller untersuchten . .	100 %	93,18 %	96,77 %	16,28 %	21,65 %	18,84 %
3. Mit Zinnmalen beschäftigte Schulkinder fanden sich in	32	35	67	65	86	151
oder in % aller mit gewerblichen Arbeiten beschäftigten	65,30 %	85,36 %	74,44 %	15,11 %	16,47 %	15,86 %

Dem Alter nach verteilen sich die mit Zinnmalen beschäftigten Kinder folgendermaßen:

Digitized by Google

Tabelle VI.

Alter	Knaben	Mädchen	Zusammen	In % zur Gesamtzahl der mit Zinnmalen beschäftigten Schulkinder
6—7 Jahre[1]	15	10	25	16,56 %
7—8 „	19	14	33	21,85 %
8—9 „	8	6	14	9,27 %
9—10 „	18	10	28	18,54 %
10—11 „	10	10	20	13,25 %
11—12 „	11	10	21	13,91 %
12—13 „	5	5	10	6,62 %
	86	65	151	100 %

Die Arbeit der Kinder ist die nämliche wie die der Erwachsenen, zumal bei ordinären und halbfeinen Waren. Aber auch bei den feinen Figuren giebt es Teilarbeiten, die weniger große Geschicklichkeit erfordern, so daß sie von Kindern ausgeführt werden können.

B. Produktionsmittel.

1. Arbeitswerkzeuge und Zuthaten.

Die Zuthaten zu der Arbeit muß die Zinnmalerin selbst stellen; dieselben bestehen in Farben, Lack und Öl. Die einzigen zu der Arbeit erforderlichen Werkzeuge sind die Pinsel. Andere Unkosten für Werkzeuge entstehen aus den einmaligen Anschaffungskosten für die oben beschriebenen Holzlineale oder Blechschienen, die freilich nur gering sind. Eine bedeutende Ausgabe verursacht der Verbrauch an Petroleum bei der Nachtarbeit. Die Frauen vergessen gewöhnlich, wenn sie ihren Verdienst aus der Arbeit berechnen, dabei die Unkosten in Abzug zu bringen. Das kommt daher, daß dieselben gewöhnlich nicht eine größere Menge von Materialien zu gleicher Zeit kaufen, sondern meistens dann ein paar Pinsel, eine neue Farbe 2c. anschaffen, wenn sie dieselben gerade brauchen.

[1] Die Enquete wurde am 10. Juni 1898 veranstaltet. Da in Fürth die Kinder in demjenigen Jahre in die Schule kommen, in welchem sie das sechste Lebensjahr vollenden, so stand zur Zeit der Erhebungen (Juni, also gegen Schluß des Schuljahres) der größere Teil der Schüler in dem Alter, welches jeweils die zweite, die höhere Zahl bezeichnet.

Eine allgemeine Berechnung der Unkosten aus den Preisen der Materialien ist aus den Gründen, welche einige Zeilen später auseinandergesetzt werden, nicht möglich.

Um ein Urteil darüber zu gewinnen, wie viel ungefähr an Unkosten von dem jeweiligen Verdienst in Abzug zu bringen sei, wurden die Arbeiterinnen befragt, wie hoch sie ihre Auslagen schätzen bei einer Bruttoeinnahme von 1 Mk.

Als Unkosten wurden dabei nur die Auslagen für Pinsel, Farben, Lack und Öl in Ansatz gebracht; die Ausgaben für Petroleum wurden nicht berücksichtigt. Die Angaben weichen ziemlich weit voneinander ab; sie schwanken zwischen 7 Pf. und 22 Pf. (bei 1 Mk. Bruttoverdienst). Diese Differenz erklärt sich aus den verschiedensten Ursachen.

Die niedrigsten Auslagen zeigen sich bei feinen Arbeiten, weil eben diese mehr nach der Feinheit der Ausführung, nach der Qualität der Arbeit entlohnt werden als nach der Quantität, nach der Menge der bemalten Stücke. Ferner bewirkt Unterschiede die Art der Arbeit; große Figuren brauchen mehr Farbe als kleine. Figuren, zu welchen viel rote Farbe verwendet werden muß, verursachen die meisten Unkosten, weil Zinnober die teuerste Farbe ist. Eine geschickte und saubere Malerin braucht weniger Farben als eine ungeschickte oder Kinder, die zuweilen fast mehr Farbe auf den Tisch und an die Finger schmieren als an die Figur. Verschieden gestaltet sich die Höhe der Auslagen auch, je nachdem eine Arbeiterin ihre Materialien billiger oder teurer einkauft; der Unterschied in dem Preise derselben rührt hauptsächlich davon her, ob die Arbeiterin in größeren Quantitäten, nach dem Gewichte kauft oder jeweils bei Bedarf um 5 Pf. oder 10 Pf.

Als durchschnittliche Höhe der Auslagen berechnet sich aus den verschiedenen Angaben der Zinnmalerinnen der Betrag von 13 Pf. bei einem Bruttoverdienst von 1 Mk.

Die Materialien werden in den Droguengeschäften gekauft; nur ein Fabrikant zwingt seine Arbeiterinnen, von ihm selbst den Lack zu beziehen, angeblich weil der von ihm gelieferte Lack besser sei als derjenige, der in den Geschäften verkauft werde; insbesondere solle er schneller trocknen als der andere und das Springen der Farben verhindern, wenn die Figuren auf dem Export der Hitze ausgesetzt sind.

2. Der Arbeitsraum.

Die Wohnungen der Zinnmalerinnen bestehen gewöhnlich aus zwei Zimmern oder einem Zimmer und einer Kammer; eine größere Wohnung findet sich bei denjenigen, welche Zimmer oder Schlafstellen vermieten.

Aus den Beobachtungen über die Wohnungsverhältnisse der Zinnmalerinnen ergiebt sich, daß, da in Nürnberg und Fürth ebenso wie in anderen großen Industriestädten ein Mangel an kleinen Wohnungen herrscht[1], der Mietpreis der Wohnung häufig in einem sehr ungünstigen Verhältnis zu dem Einkommen der Mieter steht. Was die Beschaffenheit der Wohnungen betrifft, so ist zu bemerken, daß in den alten Stadtteilen Fürths zuweilen sehr schlechte Wohnungsverhältnisse angetroffen werden. Da die Zinnmalerinnen bezüglich der Wohnungsverhältnisse gegenüber den anderen Arbeitern Nürnbergs und Fürths keine Sonderstellung einnehmen, so könnte auf dieselben nicht näher eingegangen werden ohne eine Erörterung der Frage der Arbeiterwohnungen in Nürnberg[2] und Fürth im allgemeinen, während es hier nur darauf ankommt, die besonderen Verhältnisse der Zinnmalerinnen kennen zu lernen.

Als Arbeitsraum wird in der Regel die Wohnstube benützt, d. i. der Raum, in welchem sich die Familie tagsüber aufhält. Mit geringen Ausnahmen schlafen in dem Raume, in welchem gearbeitet wird, nachts 1—2 Personen. Bei einigen Frauen, welche in der Wohnung nicht so beschränkt als die übrigen sind, wurde die eigentümliche Erscheinung gefunden, daß sie in einem Zimmer arbeiten, in welchem 1—2 Personen schlafen, während sie ein anderes als sogenanntes „Wohnzimmer“ unbenützt lassen, welches die ganze Woche über kaum jemand betritt. Die Luft in einem Raume, in welchem sich tagsüber eine Familie aufgehalten hat, wird durch den starken Geruch der Farben natürlich nicht verbessert und zum Schlafen nicht geeigneter gemacht. Zumal im Winter ist die Luft in solchen Stuben oft sehr schlecht, wenn sich zu den anderen Dünsten noch der Kochdunst mischt, und die Leute die Fenster nicht öffnen, damit nicht mit der schlechten Luft auch die Wärme zum Fenster hinausströme.

---

[1] Verwaltungsbericht des Stadtmagistrats Fürth für das Jahr 1896. S. 66: „Wenn auch an kleinen Wohnungen dahier nicht nur kein Überfluß, sondern sogar ein Mangel zu konstatieren ist, so sah sich doch weder die Privat-, noch die Spekulationsbauthätigkeit veranlaßt, durch Herstellung geeigneter Mietwohnungen diesen Mangel zu beseitigen.“

[2] Näherer Aufschluß über die Wohnungsverhältnisse in Nürnberg ist zu finden in dem „Gutachten über die Wohnungsfrage mit besonderer Berücksichtigung der Nürnberger Verhältnisse“ von H. Beckh, rechtskundiger Magistratsrat der Stadt Nürnberg. — Anträge an die gemeindlichen Kollegien der Stadt Nürnberg behufs Stellungnahme zur Wohnungsfrage. Nürnberg 1898. Gedruckt bei U. E. Sebald.

Über die Wohnungsverhältnisse in Fürth vgl. Blätter für sociale Praxis 1898, Nr. 25, S. 661.

In Fürth wurden im Jahre 1898 einige Arbeiterwohnhäuser gebaut.

C. Arbeitsbedingungen.

1. Arbeitszeit.

Heimarbeit wie diejenige, von welcher hier gehandelt wird, bezeichnet man gewöhnlich als Nebenberuf, während man im Gegensatz dazu die Hausarbeit der Frauen den Hauptberuf nennt. Es wäre falsch, im Anschlusse an diese Bezeichnungen, wie es manche Fabrikanten gerne thun, zu sagen, daß die Hausarbeit die Hauptbeschäftigung der Frauen sei, während die industrielle Arbeit nur eine Nebenbeschäftigung bilde. In den meisten Fällen ist das Verhältnis ein umgekehrtes! Die Hausarbeit ist natürlich von verschiedenem Umfange, je nachdem die Familie größer oder kleiner ist; in einzelnen Fällen wird sie durch das Vermieten von Zimmern oder Schlafstellen vermehrt. Aber fast in allen Fällen nimmt die Hausarbeit nur den kleineren Teil der Zeit in Anspruch. Das ist ja auch leicht begreiflich; denn die Wohnungen bestehen meist nur aus einem Zimmer und einer Kammer, oder aus zwei Zimmern, so daß nicht viel Hausarbeit vorhanden ist. Das Putzen der Wohnung und das Waschen der Wäsche nimmt bei vielen einen Tag in der Woche in Anspruch; das erstere wird häufig am Sonntagvormittag vorgenommen. Leider aber wird oft die geringe vorhandene Hausarbeit recht unordentlich vorgenommen, und ist gerade die Heimarbeit die Ursache zur Vernachlässigung der Hausarbeit. Da das Zinnmalen nach der Anschauung der Arbeiterinnen Geld einbringe, die häusliche Arbeit aber nicht, so wird diese der ersteren hintangesetzt. Wie weit darin gegangen wird, mögen zwei Beispiele zeigen:

1. Eine Zinnmalerin, deren Familie aus sieben Köpfen (Mann, Frau, fünf Kindern) besteht, wäscht und flickt kein einziges Wäschestück selbst, sondern giebt diese Arbeiten aus dem Hause, da nach ihrer Aussage das Zinnmalen in der nämlichen Zeit, als diese Arbeiten in Anspruch nehmen würden, mehr Geld einbringe, als sie an andere Leute für Waschen und Flicken bezahlen müsse.

2. Eine andere Zinnmalerin verrichtet außer dem Kochen, das nach ihrer Aussage täglich etwa eine halbe Stunde in Anspruch nehme, überhaupt keine tägliche häusliche Arbeit. Das Betten besorgt der Mann, während das Spülen des Geschirrs, das Warten der kleinen Kinder, andere Hausarbeiten und Gänge für das Hauswesen ihr elfjähriger Junge besorgt. Sie selbst sitzt vom frühen Morgen bis in die Nacht am Tische und malt Bleisoldaten.

Die Dauer der Arbeitszeit ist verschieden, vor allem je nachdem eine Frau einen größeren oder geringeren Verdienst durch die Heimarbeit sucht. Eine durchschnittliche Arbeitsdauer läßt sich daher nicht feststellen; aber es kann mit Bestimmtheit behauptet werden, daß nur wenige Zinnmalerinnen kürzere Zeit als 10 bis 12 Stunden im Tage arbeiten. (Dies gilt selbstverständlich nicht von den Zeiten, in welchen die Produktion so weit eingeschränkt ist, daß die Frauen keine Arbeit erhalten, die so lange Zeit in Anspruch nehmen würde.) Denn nach der übereinstimmenden Aussage fast sämtlicher befragten Frauen muß eine Zinnmalerin mindestens 10 bis 12 Stunden täglich arbeiten, wenn die Arbeit rentabel sein soll, d. h. wenn die Arbeiterin, die dazu auch noch eine geschickte Arbeiterin sein müsse, 4 bis 5 Mark Brutto-Verdienst in der Woche erzielen will. — Auch der Sonntag wird von den meisten Frauen zur Arbeit verwendet.

Die Dehnbarkeit der Arbeitszeit in der Hausindustrie zeigt sich auch bei den Zinnmalerinnen. Die Frauen arbeiten häufig so lange, bis es ihnen physisch unmöglich ist, weiter zu arbeiten. Eine Zinnmalerin in Nürnberg erzählt, daß sie manchmal morgens um 2 Uhr von ihrer Arbeit weg in fast bewußtlosem Zustande ins Bett gehoben werden müsse. Eine Arbeitsdauer von 14 bis 17 Stunden ist keine Seltenheit; so giebt eine Frau in Fürth an, sie beginne morgens um ½6 Uhr und arbeite bis 11 Uhr nachts. Dabei verrichtet sie dazwischen beinahe keine Hausarbeit und nimmt sich kaum die nötige Zeit zum Essen. Eine andere Frau in Fürth arbeitet nach ihrer Angabe von ½5 Uhr morgens bis 11 Uhr nachts. Während der hohen Saison wird die Arbeitszeit natürlich im weitesten Maße ausgedehnt. Da kommt es vor, daß Frauen zwei- bis dreimal in der Woche eine Freinacht machen, d. h. sich überhaupt nicht ins Bette legen, oder höchstens 2 bis 3 Stunden. Zu dieser Zeit müssen selbst weniger bedürftige Arbeiterinnen häufig bis 4 Uhr oder 5 Uhr morgens arbeiten; denn wenn sie die Arbeit nicht rechtzeitig liefern, riskieren sie, während der ruhigen Geschäftszeit, wenn die Produktion nur in beschränktem Maße stattfindet, keine Arbeit zu erhalten.

Die Arbeitszeit der Kinder richtet sich vor allem nach der Arbeitszeit der Mütter; daß eine Frau ihre Kinder länger arbeiten läßt, als sie selbst arbeitet, wird wohl kaum vorkommen. Ferner ist sie abhängig von der Rücksicht, welche die Eltern auf ihre Kinder nehmen. Es giebt Eltern, die in dürftigen Verhältnissen leben und doch ihr Kind nur mäßig zur Arbeit heranziehen. Im allgemeinen aber kann behauptet werden, *daß beim Zinnmalen die Kinder übermäßig angestrengt werden*. Wenn man zwar die Frauen nach der Beschäftigungsdauer ihrer Kinder

fragt, so erhält man natürlich meistenteils zur Antwort, daß die Arbeit der Kinder ganz unbedeutend sei. Dem widersprechen aber die Beobachtungen. Sobald man nämlich bei schulfreier Zeit eine Zinnmalerin besucht, kann man fast überall, wo Kinder vorhanden sind, diese mit bei der Arbeit sitzen sehen. In Fürth wurde eine Frau zufällig um 4 Uhr an einem Nachmittage besucht; ihr zehnjähriges Mädchen kam gerade von der Schule nach Hause, legte die Bücher ab, und setzte sich sofort an den Tisch, um Bleisoldaten zu malen. Nach der eignen Aussage von Zinnmalerinnen müssen Kinder schon in der Frühe, ehe sie zur Schule gehen, ein, zwei oder gar drei Stunden arbeiten, die Mittagspause muß mit Malen ausgefüllt werden und abends nach der Schule muß das Kind wieder zur Arbeit helfen, oft bis spät in die Nacht hinein. Diese Aussagen werden unterstützt durch viele Bemerkungen von Lehrern auf den bei der genannten Enquete ausgefüllten Fragebögen; dieselben betreffen entweder die in der jeweiligen Klasse gewerblich Beschäftigten überhaupt oder nehmen ausdrücklich Bezug auf die Kinder, welche mit Zinnmalen beschäftigt werden. Einige der letzteren Bemerkungen mögen hier wiedergegeben werden. Die Bemerkungen: „Oft bis Mitternacht", oder „bis in die späte Nacht", oder „vor dem Unterricht, in den Pausen und nach dem Unterricht" sind bei Knaben- und Mädchenklassen, bei höheren und unteren Klassen zu finden. Eine Bemerkung lautet (VII., d. i. oberste Mädchenklasse, mit 3 Mädchen, welche Zinnmalen): „Von früh 5 Uhr bis abends 10 Uhr Zinnmalen." In einer II. Knabenklasse (7—8jährige Knaben) sind 5 Knaben mit der genannten Arbeit beschäftigt; Bemerkung des Lehrers bezüglich der Arbeitszeit: „Zinnmalen bis 9 Uhr, 10 Uhr nachts, teilweise schon vor der Schule, in einem Falle von früh 5 Uhr ab." Bei Knaben im Alter von 8 bis 9 Jahren (III. Klasse) finden sich als Antwort auf die Frage nach der Arbeitszeit folgende Angaben des Lehrers: „Zu lange Arbeitszeit; 2 Schüler müssen Zinnmalen:

von früh 6—$^{3}/_{4}$8 Uhr,
mittags 11—$^{3}/_{4}$2 Uhr,
abends 4—10 Uhr nachts,

Mittwoch und Samstag von 11 Uhr vormittags bis 10 Uhr nachts."

Nach dieser Angabe wären die beiden Schüler täglich 10$^{1}/_{2}$ Stunden, am Mittwoch und Samstag 12$^{3}/_{4}$ Stunden beschäftigt. Zieht man von den Zahlen etwa die Zeit von 2$^{1}/_{2}$ Stunden ab, die auf Essen verwendet werden, und andere Beschäftigungen, die nicht Arbeit im gewöhnlichen Sinne sind, so bleiben immer noch als Beschäftigungsdauer an gewöhnlichen Tagen 8 Stunden, am Mittwoch und Samstag 10$^{1}/_{4}$ Stunden. Diese

Ausdehnung der Arbeitszeit bei Kindern von 8 bis 9 Jahren ist durchaus nicht selten. Regelmäßig werden der schulfreie Mittwoch und Samstag Nachmittag zur Arbeit ausgenützt, währeud sie der Erholung und freien Bewegung der Kinder dienen sollen.

Auch am Sonntag Vormittag und sogar Nachmittag werden häufig die Kinder zur Arbeit angehalten. Von pädagogischer Seite[1], welche im allgemeinen die Verwendung von Kindern zur gewerblichen Arbeit billigt, wenn diese die Kräfte des Kindes nicht übersteigt, nicht geisttötend wirkt, und nicht übermäßig lange ausgedehnt wird, wird als Höchstmaß für die Arbeitsdauer der Kinderarbeit die Zeit von 3 bis 4 Stunden täglich gestattet. Diese Maximalgrenze wird jedoch in Nürnberg und Fürth von den mit Zinnmalen beschäftigten Kindern, die im Alter von 6 und 7 Jahren stehen, nur in seltenen Fällen nicht überschritten, geschweige denn, daß sie von 12- und 13jährigen eingehalten werden würde. Rechnet man eine fünfstündige Unterrichtszeit, so ergiebt sich für die oben genannten 8—9-jährigen Knaben eine tägliche Arbeitszeit von 13 Stunden! Diese Arbeitszeit wird vielleicht gar in der notwendigsten Geschäftszeit noch gesteigert.

Man kann nicht selten hören, daß die Angabe der Arbeitsdauer bei Heimarbeiterinnen in einer Anzahl von Stunden zu einem falschen Urteile führe, da die Frauen nicht intensiv arbeiteten. Sie benutzten jede Gelegenheit, um ans Fenster zu springen, oder auf die Straße zu laufen, oder mit der Nachbarin zu schwätzen. Das mag für einzelne Frauen zutreffen, bei welchen das Bedürfnis der Heimarbeit kein großes ist, bei dem größten Teile aber trifft es nicht zu. Vor der Vergeudung der Zeit schützt sie schon das Stücklohnsystem; wenn eine Frau ein bestimmtes Quantum Arbeit fertig bringen will und vergeudet am Tage ihre Zeit, so muß sie die Nacht nehmen, so daß sie es wohl vorzieht, mit ihrer Zeit sparsam umzugehen. Man kann im Gegensatze zu jener Behauptung die Intensität der Arbeit bis zu einem Grade oft gesteigert finden, der in der Werkstätte kaum möglich wäre; es wird jede Minute zum Zinnmalen ausgenützt, die Hausarbeit wird vernachlässigt, und häufig legen die Frauen kaum während des Essens die Arbeit aus der Hand.

2. Der Arbeitsverdienst.

Das Lohnsystem beim Zinnmalen ist das Stücklohnsystem. Es wird gezahlt nach der Zahl der bearbeiteten Stücke oder auch nach dem Gewichte

---

[1] Otto Janke, Die Schäden der gewerblichen und landwirtschaftlichen Kinderarbeit für die Jugenderziehung. Pädagogisches Magazin. Herausgegeben v. Friedr. Mann. Langensalza. S. 26.

der Figuren, oder es werden die Stücke gezählt und gewogen, wobei stets eine gewisse Summe von Stücken ein bestimmtes Gewicht hat. Oder es wird der Preis für einen Satz im ganzen bestimmt. Das ist hauptsächlich der Fall bei Gruppen von Figuren, bei welchen die einzelnen Stücke sehr verschiedenartig sind, so daß eine Entlohnung nach dem Stücke nicht gut möglich wäre.

Einen Unterschied in der Bezahlung bewirkt die Qualität der Arbeit, indem feine Arbeit besser bezahlt wird als halbfeine, und diese wieder besser als ordinäre. Einzelne Lohnsätze hier anzuführen hätte keine Bedeutung; denn infolge der großen Menge von Mustern, deren jedes fast seinen besonderen Lohnsatz hat, giebt es bei einem jeden Fabrikanten eine große Menge von Lohnsätzen, von denen die einen eine mehr, die anderen eine minder ungünstige Bezahlung darstellen. Ferner würde die Anführung von Lohnsätzen deshalb kein richtiges Bild von der Entlohnung geben, weil derselbe Lohnsatz von verschiedener Wirkung ist auf eine rasche und eine langsamere Arbeiterin, und weil die eine Arbeiterin aus den oben angegebenen Ursachen auf die nämliche Arbeit mehr Unkosten aufzuwenden hat, als die andere. Es kommt aber hier auch weniger auf die Bezahlung einzelner Arbeiten an, sondern, nachdem im vorigen Kapitel die übermäßig lange Ausdehnung der Arbeitszeit mitgeteilt wurde, ist es hauptsächlich von Interesse, zu erfahren, wie hoch denn eigentlich im allgemeinen der mögliche Gewinn ist, welcher der Zinnmalerin in Aussicht steht, weil sie um seinetwillen Familie und Hauswesen vernachlässigt, und ihren Schlaf opfert, und zur Unterstützung ihrer eignen Arbeitskraft auch noch die ihrer Kinder heranzieht, oft in der maßlosesten Weise. Es wurde schon mehrmals die Aussage der Fabrikanten erwähnt, daß sie in einer Woche an manche Arbeiterinnen nur 2 Mk. ausbezahlten, während sie an andere bis zu 20 Mk. oder vielleicht noch mehr geben müßten. Aber es wurde auch bereits mitgeteilt, daß eine Einnahme von 20 Mk. oder einen ähnlichen Lohn zu erzielen für eine einzelne Arbeiterin unmöglich ist, sondern daß hohe Einnahmen ihre Quelle in der Mithilfe anderer Personen haben.

Ferner ist es natürlich, daß eine geschickte und rasche Arbeiterin auf einen größeren Verdienst rechnen kann, als eine ungeschickte und langsame. Auch ist es selbstverständlich, daß in der hohen Saison entsprechend der angestrengteren Thätigkeit eine größere Einnahme erzielt werden kann, als bei ruhigem Geschäftsgang. Aber selbst zur gleichen Jahreszeit ist der Verdienst, den eine Woche der Zinnmalerin bringen kann, verschieden, weil der eine Lohnsatz günstiger, ein anderer wieder ungünstiger ist.

Daß der Gewinn, um den sich die Zinnmalerin plagt, ein geringer

ist, daß die Bezahlung des Zinnmalens schlecht[1] und der Arbeitsdauer durchaus nicht entsprechend ist, ist eine Thatsache, die jedem in Nürnberg und Fürth bekannt ist, der einmal von den Zinnmalerinnen gehört hat, und die sich an jeder einzelnen Arbeit nachweisen ließe. Nach der übereinstimmenden Aussage sämtlicher befragten Zinnmalerinnen kann eine geschickte, ohne Mithilfe arbeitende Zinnmalerin, wenn sie täglich intensiv 10—12 Stunden arbeitet, im besten Falle in der Woche 5 Mk. verdienen, wobei jedoch die Kosten für Farben, Pinsel, Petroleum &c. nicht abgerechnet sind. Nach Abzug der Kosten für Farben, Lack, Öl, Pinsel verbleibt, wenn man den Durchschnitt von 13 Pf. pro 1 Mk. Bruttoeinnahme annimmt, ein Reinverdienst von 4 Mk. 35 Pf. Wollte man hieraus berechnen, wie hoch die Stunde bezahlt wird, so ergäbe sich ca. 7 Pfg. pro Stunde. Dieses Ergebnis gilt noch als ein günstiges. Mögen einzelne Arbeiten besser gelohnt sein, so ergiebt sich andererseits bei vielen Arbeiten aus dem Zusammenwirken der oben angegebenen Ursachen als Resultat ein Arbeitslohn pro Stunde von nicht mehr als 4 bis 5 Pfennigen.

Es ist ersichtlich, daß von diesen schlechten Löhnen eine Arbeiterin unmöglich sich oder gar noch Kinder ernähren kann. Glücklicherweise giebt es nur wenige, die außer dem Verdienst aus dem Zinnmalen kein Einkommen haben; aber auch schon bei denjenigen, deren übriges Einkommen sehr gering ist, sind zuweilen geradezu elende Verhältnisse anzutreffen, die sich besonders zeigen in der Ausdehnung der Arbeitszeit bis zur körperlichen Erschlaffung und in der schlimmsten Ausbeutung der Kinderarbeit.

Infolge der schlechten Bezahlung geben viele Frauen, gleich nachdem sie das Zinnmalen begonnen haben, dasselbe auch wieder auf. Eine Folge des schlechten Verdienstes ist es auch, daß man nie ein junges Mädchen oder eine junge Frau, welche nicht wegen eines der im Kap. II genannten Gründe zu Hause bleiben muß, mit Zinnmalen beschäftigt findet, da sie in einer Fabrik oder in einer Werkstätte bei 10—11stündiger Arbeitszeit im schlimmsten Falle 6—7 Mark in der Woche verdienen können.

IV. Nachteilige Wirkungen des Zinnmalens.

Daß fast alle Zinnmalerinnen ein kränkliches Aussehen haben, ist nicht verwunderlich; denn woher sollte bei Menschen eine gesunde Gesichtsfarbe

[1] Natürlich bestehen kleine Verschiedenheiten unter den Fabrikanten, indem der eine etwas bessere, der andere etwas schlechtere Löhne zahlt.

kommen, welche die ganze Woche über nicht aus der dumpfen Stubenluft herauskommen, die ihre Mahlzeiten hastig verschlingen, die nur selten genügend ausschlafen! Krankheitserscheinungen, die speciell bei Zinnmalerinnen sich zeigen und nicht auch bei anderen Heimarbeiterinnen vorkommen könnten, wurden nicht gefunden. Was die Bleivergiftung betrifft, so kommt dieselbe bei Zinnmalerinnen sehr selten vor; denn bei der Arbeit entwickelt sich kein Bleistaub; auch die verwendeten Farben sind nicht gifthaltig. Wenn der größere Teil der Zinnmalerinnen über Verdauungsstörung, Kopfschmerzen und Schwindel klagt, so sind diese Krankheitserscheinungen die Folgen des andauernden Sitzens und der Überanstrengung.

Alle Zinnmalerinnen, mit ganz vereinzelten Ausnahmen, klagen darüber, daß sie durch das Zinnmalen ihre Augen verdürben und Augenschmerzen hätten. Die Ursachen für dieses Verderben der Augen liegen in der Überblendung des Auges, das zu lange dem Glanze der Farben ausgesetzt ist, vor allem aber in der Übermüdung des Auges infolge der überlangen Arbeitszeit[1] der Zinnmalerinnen, wozu noch kommt, daß die Frauen nachts meist bei schlechter, ungenügender Beleuchtung arbeiten[1].

An dieser Stelle mögen einige Worte über die freiwillige Krankenversicherung der Heimarbeiterinnen Platz finden. Nur ein kleiner Teil der Zinnmalerinnen ist gegen Krankheit versichert. Der Grund, weshalb die Frauen nicht einer Krankenkasse beitreten, ist bei denjenigen, welche sich in den schlechtesten Vermögensverhältnissen befinden, der, daß sie infolge ihres ungleichmäßigen Einkommens häufig ihren Beitrag zur Kasse nicht zahlen könnten. Einen anderen Grund, der nicht nur für die Zinnmalerinnen, sondern für alle Heimarbeiter von Bedeutung ist, kann man sehr häufig und gerade von den tüchtigsten Arbeiterinnen und den ordentlichsten Hausfrauen hören. Sie fürchten nämlich den Krankenbesuch, der im Auftrage der Krankenkassen die als krank Gemeldeten in deren Wohnungen aufsucht. Sie sagen, es sei ganz unmöglich, daß jemand, zumal eine Hausfrau, wenn er nicht so krank sei, daß er das Bett nicht verlassen könne, im Hause umhergehe, ohne eine kleine Arbeit zu verrichten. Würde man aber von dem Krankenbesuche bei der kleinsten Arbeit betroffen, so gehe man der Vorteile der Versicherung verlustig.

Die Nachteile des Zinnmalens für die Arbeiterinnen, die nicht körperliche Schäden sind, wurden schon im Laufe der Darstellung gezeigt. Daß

---

[1] Mitteilungen des prakt. Augenarztes Dr. v. Forster in Nürnberg. Demselben sei für seine gütigen Mitteilungen an dieser Stelle Dank gesagt.

eine Frau, die stets nur der gewerblichen Arbeit sich widmen muß, keine Zeit für die Erziehung ihrer Kinder übrig hat, ist natürlich. Die kleineren Kinder erhalten daher Beruhigungsmittel, um die Mutter in der Arbeit nicht zu stören, die größeren müssen zur Arbeit helfen, oder, wo das letztere zufällig nicht geschieht, werden die Kinder sich selbst und den Einflüssen der Straße überlassen, was unter Umständen noch schädlicher für sie ist. Daß die Heimarbeit die Ursache für Unreinlichkeit und Unordentlichkeit im Haushalte ist, wurde schon früher betont; man kann viel häufiger bei Zinnmalerinnen in ungescheuerte und ungeordnete Stuben treten, als in reinliche und aufgeräumte Zimmer.

Wo das unsaubere Hauswesen seine schlimmen Einflüsse auf das Leben der Familie ausübt, kann die Heimarbeit indirekt zur Ursache der schlimmsten Übel werden.

Die Schäden der übermäßigen Beschäftigung der Kinder ergeben sich fast von selbst, so daß sie einer weitläufigen Ausführung kaum bedürfen.

Daß Kinder, welche zu Hause nur zu gewerblichen Arbeiten angehalten werden, ihren Pflichten gegenüber der Schule nicht genügen können, ist klar. Bei der in Fürth veranstalteten Enquete stellte der größte Teil der Lehrer, und bei den Knabenklassen stellten fast alle Lehrer unter den mit gewerblichen Arbeiten beschäftigten Kindern eine Anzahl solcher Schüler fest, welche „unregelmäßig die Schule besuchen", oder „die Hausaufgaben nachlässig anfertigen", oder „Unaufmerksamkeit und Schläfrigkeit während des Unterrichts zeigen", oder auch diese drei Nachteile gewerblicher Arbeit aufweisen. Es ist dabei leider nicht die Arbeit bezeichnet, welche die betreffenden Schüler verrichten, so daß hier die Angaben statistisch nicht verwertbar sind.

Noch bedeutender und bedauerlicher sind die Nachteile für die Gesundheit und das Wachstum der Kinder. Dieses wird beeinträchtigt durch den Mangel an freier Bewegung in frischer Luft, da die Kinder, wenn sie nicht die Luft des Schulzimmers einatmen, den Tag zu Hause in der Stubenluft zubringen, mit vorgebeugtem Oberkörper über der Arbeit sitzend.

In Fürth wurde ein Knabe von 11 Jahren angetroffen, der während der ganzen Woche nicht ins Freie kommt, auch Sonntags nicht, außer auf dem Wege von und zu der Schule, oder wenn er Arbeit liefert oder Gänge für den Haushalt besorgt.

Dazu kommt noch der Mangel an Schlaf infolge der überlangen Arbeitszeit. Als notwendige Schlafdauer für Schulkinder fordert die Hygieine[1]:

[1] Siehe Janke a. a. O. Seite 27.

7.—9. Lebensjahr	11 Stunden,	von	8—7	Uhr morgens,
10.—11. =	$10^{1}/_{2}$ =	=	$^{1}/_{2}$9—7	= =
11.—12. =	10 =	=	9—7	= =
12.—13. =	$9^{1}/_{2}$ =	=	$^{1}/_{2}$10—7	= =
14. =	9 =	=	10—7	= =

Einen Schlaf von so langer Dauer wird selten ein Kind genießen, in dessen Familie das Zinnmalen betrieben wird. Wenn Kinder von 10 bis 12 Jahren, wie aus den Fragebogen der mehrmals erwähnten Enquete zu entnehmen ist, bis 12 Uhr oder 1 Uhr nachts arbeiten müssen, während der Schulunterricht um 8 Uhr morgens beginnt, so werden diese Kinder anstatt $10^{1}/_{2}$ und 10 Stunden oft nur 7 bezw. 6 Stunden, oder manchmal vielleicht noch weniger lang schlafen.

Einzelne körperliche Schäden werden von einigen Lehrern sogar ausdrücklich auf die Beschäftigung mit Zinnmalen zurückgeführt. So schreibt ein Lehrer: „Die Beschäftigung mit Zinnmalen bringt Gefahr für Bleivergiftung; wenigstens sind die mit Zinnmalen beschäftigten Kinder durch die Gesichtsfarbe gekennzeichnet[1]."

Augenleiden, als Folge des Zinnmalens, zeigen sich leider schon bei den jüngsten Kindern. Auf einem Fragebogen aus der 2. Klasse (7—8jährige Kinder) ist zu lesen: „Zinnmalen verursacht jedenfalls Kurzsichtigkeit." Ein anderer Lehrer der ersten (untersten Klasse, 6—7jährige Knaben) bemerkt: „Bei 2 Knaben, die Zinn malen, ist vielleicht die chronische Augenentzündung auf diese Beschäftigung zurückzuführen." Bei den Kindern ist dieses Verderben der Augen ein größerer Schaden, als bei Erwachsenen, weil es bei denselben eine Beeinträchtigung der Sehkraft zur Folge haben kann[2].

V. Entwicklungstendenz und Schluß.

Das Bemalen der Zinnfiguren bildet eine Heimarbeit seit dem Bestehen einer selbständigen Zinnfigurenindustrie und geschieht heute in allen Zinnfigurenfabriken ausschließlich durch Heimarbeiterinnen. Wenn diese, die längste Zeit und die meisten Arbeitskräfte in Anspruch nehmende Arbeit nicht durch hausindustrielle Arbeiter ausgeführt würde, könnten Zinnfiguren kaum zu den billigen Preisen produziert werden, wie es heute der Fall ist, und die Zinnfigurenindustrie hätte vielleicht nicht zu ihrer heutigen Ausdehnung ge-

---

[1] Vgl. hierzu die Bemerkung über Bleivergiftung auf S. 183 und den ersten Satz des Kapitels IV.

[2] Mitteilung des Herrn Dr. v. Forster.

langen können. Die Spielware ist eben ein Artikel, an den in erster Linie die Forderung der Wohlfeilheit gestellt wird. Bei der Zinnfigurenindustrie aber ist der teuerste Produktionsfaktor die Arbeit. Daher sucht der Zinnfigurenfabrikant diesen Faktor möglichst niedrig zu gestalten. Er verwendet deshalb zu denjenigen Arbeiten, welche nur in der Betriebsstätte vorgenommen werden können, die billigeren weiblichen Arbeitskräfte. Die Arbeiten aber, welche zur Heimarbeit geeignet sind[1] — und das ist hauptsächlich das Bemalen dee Zinnfiguren —, läßt er durch die billige Arbeitskraft der Frauen und Kinder in der Hausindustrie vornehmen.

Die Vorteile dieser Betriebsform für den Fabrikanten ergeben sich aus der vorangehenden Darstellung. Wenn der Fabrikant das Bemalen der Figuren in der Werkstätte vornehmen ließe, so müßte er Arbeitsräume halten, welche die vier- bis fünffache Ausdehnung von denen besitzen würden, welche er heute benützt, und müßte infolgedessen ein viel bedeutenderes Kapital ins Geschäft stecken, als er heute braucht.

Arbeitskräfte zu dem billigen Preise der Heimarbeiterinnen wären natürlich für die Arbeit in der Betriebsstätte nicht zu erlangen; wenn heute eine Arbeiterin in der Zinnfigurenfabrik (Gießerin, Putzerin) im Stücklohn nicht mehr als 6—7 Mark wöchentlich verdient, gilt sie als mittelmäßige Arbeiterin. Die Arbeitskraft der Heimarbeiterinnen wird noch verbilligt durch andere Faktoren: vor allem durch die Ersparnisse des Fabrikanten an Beiträgen zu den Versicherungen der Arbeiter, die er leisten müßte, wenn die Arbeiterinnen in dem Fabrikbetrieb beschäftigt wären. Diese Ersparnis ist für den Zinnfigurenfabrikanten sehr bedeutend, sowohl für den großen, der 100 und bei lebhaftem Geschäftsgang über 100 Zinnmalerinnen beschäftigt, wie für den kleinen, für den 10 Heimarbeiterinnen arbeiten. Eine weitere Verbilligung geschieht durch die Ersparnis an Material, d. i. Farben, Lack und Pinsel; denn Arbeiter, die in der Werkstatt mit Material arbeiten, das vom Fabrikanten gestellt wird, gehen bekanntlich mit demselben verschwenderischer um, als wenn sie es selbst zur Arbeit geben müssen, so daß sie für sich und nicht für den Arbeitgeber sparen. Zu alledem kommt noch, daß diese von Heimarbeitern geleistete Arbeit nicht wie manche Heimarbeiten anderer Industrien geringer, minderwertiger ist, als die in der Fabrik ausgeführte Arbeit, sondern daß gerade im Gegenteil bezüglich der feinen Arbeit die Heimarbeit der Fabrik überlegen ist, weil wegen der oben mitgeteilten Umstände tüchtige Zinnmalerinnen zur Beschäftigung in der Werkstätte nur schwer oder fast gar nicht erworben werden könnten.

---

[1] Vgl. Seite 163.

In Erkenntnis dieser hohen Bedeutung der Heimarbeit für die Zinnfigurenindustrie sprach ein Nürnberger Fabrikant die Ansicht aus, daß die Führerschaft Nürnbergs und Fürths in der Fabrikation von Zinnfiguren ihre Ursache in dem in den beiden Städten eingesessenen Stamme von Zinnmalerinnen habe. Die Frage, ob diese Ansicht richtig ist, oder ob auch noch andere Faktoren und in welchem Maße diese anderen Faktoren mitwirken, daß Nürnberg und Fürth den ersten Platz in dieser Industrie behaupten, ist hier nicht zu untersuchen; jedenfalls aber zeigt diese Behauptung, daß sich die Fabrikanten der Wichtigkeit der Heimarbeit wohl bewußt sind. Einen Beweis für die große Bedeutung der Heimarbeit für die Zinnfigurenfabrikation liefert auch die Thatsache, daß bei Neugründungen von Fabriken an anderen Orten Zinnmalerinnen aus Nürnberg bezw. Fürth dorthin verpflanzt werden [1].

Da, wie gezeigt wurde, die Zinnfigurenindustrie ihr Gedeihen zum großen Teile der billigen Arbeitskraft verdankt, welche die Heimarbeit liefert, so kann mit Bestimmtheit behauptet werden, daß diese Industrie in Zukunft sich der Heimarbeit bedienen wird, so lange sie solche Arbeitskräfte erlangen wird, selbst wenn diese unter Bedingungen sich darbieten sollten, welche für den Fabrikanten ungünstiger sind, als diejenigen, zu welchen ihm heute die Zinnmalerinnen zur Verfügung stehen.

Eine Besserung in der Lage der Zinnmalerinnen durch eine Veränderung der Betriebsform ist demnach nicht zu erwarten, zumal da, wie oben gezeigt wurde, der Gebrauch von Maschinen in der Zinnfigurenindustrie ausgeschlossen ist. Die Lage einzelner kann wohl eine Besserung erfahren durch Behebung oder Milderung der Übel, welche heute für sie das Bedürfnis eines Nebenerwerbs verursachen, beispielsweise indem die Löhne von Arbeitern eines bestimmten Gewerbes erhöht werden, so daß für die Frauen dieser Männer die Notwendigkeit des Nebenerwerbs wegfällt. Aber niedrige Löhne und andere sociale Übel wird es noch lange geben, auch Familien mit einem reichen Kindersegen, so daß auch noch lange genügend Arbeitskräfte für Heimarbeit vorhanden sein werden.

Ein Mittel zur Besserung ihrer Lage aber haben die Zinnmalerinnen in der Hand, *ein organisiertes Vorgehen zur Erlangung besserer Arbeitsbedingungen.* Die Fabrikanten können, wie gezeigt wurde, die Heimarbeiterinnen nicht entbehren, können dieselben auch nicht leicht durch ungelernte und ungeübte Kräfte ersetzen; andererseits wird die Industrie auch nicht gleich zu Grunde gerichtet werden, wenn sie ihren Heim-

[1] Mitteilung eines Nürnberger Fabrikanten.

arbeiterinnen bessere Löhne zahlt. Aber die Zinnmalerinnen kennen einander nur zum geringsten Teile, sie kommen außer beim Liefern nicht zusammen, und auch hier ist es nur eine kleine Anzahl, die zufällig zusammentrifft. Da ferner wohl jede einzelne Arbeiterin gerne für sich bessere Arbeitsbedingungen wünscht, aber noch bei sehr wenigen der Sinn für Gemeinsamkeit der Interessen zu finden ist, so fehlen leider heute noch die notwendigsten Vorbedingungen für ein organisiertes Vorgehen.

Anhang.

Die folgende Tabelle zeigt den Umfang der Spielwarenindustrie in Nürnberg und Fürth. Ferner läßt dieselbe ersehen, daß die Produkte der Nürnberg-Fürther Spielwarenindustrie in erster Linie Spielwaren aus Metall und zweitens Spielwaren aus Holz sind, und daß die Produktion der letzteren bedeutend geringer ist, als die der ersteren. Die Tabelle ist zusammengestellt aus der Statistik des Deutschen Reichs, Band 117, Berlin 1898.

Tabelle I.

Umfang der Spielwarenindustrie in Nürnberg und Fürth.

	Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	Gewerbthätige Personen
A. Nürnberg, unmittelbare Stadt (S. 83).			
IVe 5 Spielwaren aus Glas	—	—	—
XIIg 2 " " Holz, Horn u. s. w.	44	—	288
XIb 4 " " Kautschuk	—	—	—
XIc 2 " " Leder	4	—	15
Vb 4 " " Metall	56	—	1062
Xa 8 " " Papiermaché	—	—	—
IVa 9 " " Stein	—	—	—
IVd 7 " " Thon, Porzellan	—	—	—
	104	—	1365
B. Bezirksamt Nürnberg (S. 92).			
Spielwaren aus Holz, Horn	2	—	3
" " Metall	3	—	29
	5	—	32
C. Fürth, unmittelbare Stadt.			
Spielwaren aus Holz, Horn u. s. w.	8	—	37
" " Metall	47	—	311
	55	—	348
Übertrag	164	—	1745

	Haupt-betriebe	Neben-betriebe	Gewerb-thätige Personen
Übertrag	164	—	1745
D. Bezirksamt Fürth.			
Spielwaren aus Holz, Horn u. s. w.	1	—	7
" " Metall	42	3	200
	43	3	207
E. In Nürnberg und Fürth zusammen Betriebe für Produktion von Spielwaren	207	3	1952

Da die Grenze zwischen Spielwaren und Kurzwaren keine scharfe ist, so wird die Zahl der Betriebe noch vermehrt durch einige Betriebe, welche Kurzwaren produzieren. Auch unter einigen andern Rubriken der Statistik für das Deutsche Reich können Betriebe für Produktion von Spielwaren enthalten sein, so sub V b 3 „Zinngießer“.

VI.

Die Hausweberei im Elsaß.

Von

Dr. **Robert Liefmann** in Freiburg i./B.

Wie fast überall, so ist auch im Elsaß die Hausindustrie die erste Form kapitalistischen Betriebs in der Textilindustrie gewesen. Aber nicht lange ist sie die einzige geblieben. Mit der Einführung der mechanischen Spinnerei und Weberei mußte sie mehr und mehr dem Fabriksystem weichen, und was heute von ihr noch übrig ist, sind nur geringe Reste. Allein in der Weberei von Markirch hat sich die Hausindustrie in größerem Umfang erhalten. Wenn wir daher im folgenden fast ausschließlich die Organisation der Markircher Industrie betrachten werden, so müssen wir in dem historischen Teile doch auf die elsässische Industrie im allgemeinen eingehen. Denn die verschiedenen Zweige der elsässischen Textilindustrie bilden historisch ein zusammenhängendes Ganzes, haben zeitlich wie örtlich den gleichen Ausgangspunkt. Aber während die übrigen Zweige dieses Gewerbes sehr bald zum Fabrikbetrieb übergingen, ist in der Markircher Weberei die Hausindustrie zur vollen und eigenartigen Entwicklung gelangt [1].

---

[1] Die eigentümlichen Organisationsformen der Markircher Industrie, die bisher noch gänzlich unbekannt geblieben waren, ließen sich auf Grund der herrschenden Theorie unmöglich verstehen und gaben die erste Veranlassung zu Untersuchungen über das Wesen und die verschiedenen Formen der Hausindustrie. Die betreffende Arbeit wird etwa gleichzeitig mit der vorliegenden Schilderung unter dem Titel: Über Wesen und Formen des Verlags in den Volkswirtschaftlichen Abhandlungen der Badischen Hochschulen (J. C. B. Mohr'sche Verlagsbuchhandlung, Freiburg, Leipzig und Tübingen) erscheinen. Die Ergebnisse dieser Untersuchungen konnten aber bei der vorliegenden Arbeit noch nicht verwertet werden, da dies eine Darstellung meiner von der herrschenden Theorie bedeutend abweichenden Auffassung der Hausindustrie vorausgesetzt hätte. Die theoretische Analyse der in der Markircher

Die Geschichte der elsässischen Weberei.

Die heutige Textilindustrie des Elsaß steht mit derjenigen des Mittelalters nicht in historischem Zusammenhang. Sie ist ferner nicht von denjenigen Städten ausgegangen, in denen im Mittelalter die Tuchmacherei und Weberei geblüht hatte, und insbesondere sind es auch nicht, wie man vermuten könnte, jene drei alten Reichsstädte, Straßburg, Kolmar und Schlettstadt, gewesen, die, vor den Mündungen der drei bedeutendsten Vogesenthäler gelegen, die Industrie in dieses Gebirge hineingetragen haben, wo wir sie heute in so großem Maßstabe antreffen. Die Einführung der Baumwollindustrie war es vielmehr, die um die Mitte des vorigen Jahrhunderts die kapitalistische Produktion im Textilgewerbe zur Geltung und zum Siege brachte; und Ausgangspunkte dieser Industrie waren nicht jene alten gewerbereichen Städte, sondern das kleine und bis dahin ganz unbekannte Mülhausen, das erst durch die Baumwollindustrie Bedeutung und später Weltruf erlangt hat.

1. Mülhausen und das Oberelsaß.

Erst um die Mitte des vorigen Jahrhunderts, spät im Verhältnis zu Sachsen[1] und der Schweiz, und erst aus zweiter Hand, eben aus der Schweiz, ist die Baumwollindustrie in das Elsaß gekommen. Der Grund, weshalb sie gerade zuerst nach Mülhausen gelangte, waren die Nähe der Schweiz, insbesondere Basels, wo sie schon seit langer Zeit in Blüte stand, und die vielfachen politischen und Handelsbeziehungen, die den kleinen Freistaat, den Mülhausen damals bildete, mit den Schweizer Kantonen verbanden. Wir brauchen hier auf die Umstände, unter welchen die Einführung der Baumwollindustrie erfolgte, nicht näher einzugehen, da wir auf die vortreffliche Schilderung Herkners verweisen können[2]. Der Kattundruck, die Indiennesfabrikation war es, die zuerst einen außerordentlichen Aufschwung nahm, ein Industriezweig, der mit keinem der traditionellen Produktionsgebiete der Handwerkerzünfte konkurrierte, ihren Beschränkungen nicht unterworfen war und dem Kapital daher freien Spielraum gewährte[3]. 1746 wurde die erste

Industrie vorkommenden eigenartigen Organisationen mußte daher hier, weil sie eben auf Grund der heutigen Theorie absolut unmöglich war, unterbleiben, und muß ich dieserhalb auf die erwähnte Arbeit verweisen.

[1] Vgl. L. Bein, Die Industrie des sächsischen Vogtlandes. Bd. II, Die Textilindustrie, erster Abschnitt S. 37 ff. 1884.

[2] H. Herkner, Die oberelsässische Baumwollindustrie und ihre Arbeiter. Straßburg 1887.

[3] Herkner a. a. O. S. 14.

Indiennesfabrik errichtet und allmählich schlossen sich andere an[1]. Die Baumwolltücher wurden in rohem Zustande aus der Schweiz eingeführt[2]; kein Wunder, daß man im Zeitalter des Merkantilismus bald auf den Gedanken kam, sich vom Auslande unabhängig zu machen, die Baumwolltücher selbst zu fabrizieren. Einige Tuchhandelsleute — das waren damals in Mülhausen die Kapitalisten und Unternehmer — ersuchten deshalb 1754 den Rat um die Bewilligung zur Einführung der Baumwollspinnerei und -weberei. Es wurde ihnen aber auf das Andrängen der beteiligten Handwerker hin die Spinnerei nur in den von der Stadt entfernten Gebieten, wo nicht für die Handwerker gearbeitet wurde, gestattet, die Weberei aber gänzlich untersagt und nur erlaubt, das Garn den städtischen Webern zum Verarbeiten zu geben[3]. Beide Bestimmungen nun wurden in ganz verschiedener Weise die Veranlassung zur Entstehung ausgedehnter Hausindustrien. Erstere führte die Handspinnerei in die Vogesenthäler ein, eine Hausindustrie, die mit dem Emporblühen des Kattundruckes immer größere Ausdehnung gewann[4], letztere verminderte in dem Maße, als die Kattundrucker ihre einzigen Arbeitgeber wurden, die Selbständigkeit der zünftigen Weber. Und so vollzog sich doch schließlich jene Entwicklung, welche die erwähnte Bestimmung verhindern sollte: die große Mehrzahl der Weber wurde zu Lohnarbeitern, zu Hausindustriellen herabgedrückt[5]. Als mit der Einverleibung Mülhausens in Frankreich die gewerblichen Schranken fielen, war der Prozeß vollendet: das Handwerk war zur Hausindustrie geworden.

Aber auch die Hausweberei hatte in Mülhausen selbst nicht lange Bestand. Die Ausdehnung des Bedarfs war es jedenfalls, die die fabrikmäßige Herstellung immer mehr überwiegen ließ. Schon 1764 war in Mülhausen die erste Weberei mit einer gewissen Zahl vereinigter Webstühle gegründet worden[6]. Mit der Einführung der mechanischen Weberei, für welche die rohen Baumwolltücher das gegebene Objekt waren, geriet die Baumwollweberei als Hausindustrie in Mülhausen selbst rasch in Verfall.

Inzwischen aber waren, namentlich im Gebirge, an kleinen Orten, wo

---

[1] M. Mieg, Relation historique des progrès de l'industrie commerciale de Mulhausen et ses environs, S. VII, Mülhausen 1823, und Herkner a. a. O. S. 13.

[2] S. Herkner a. a. O. S. 14 und 21.

[3] Herkner a. a. O. S. 22.

[4] Vgl. Mieg a. a. O. S. XIII und 20 und die im folgenden citierten Specialschriften.

[5] Vgl. Mieg a. a. O. S. XIII, 15—16, 20. Herkner S. 22.

[6] S. Ch. Grad, Études statistiques sur l'industrïe de l'Alsace, Bd. I, S. 133, 1879. S. auch Mieg S. XIII und 20.

keine Beschränkungen durch Zünfte, gleich den eben von Mülhausen erwähnten, zu fürchten waren, zahlreiche Webereien entstanden, die alle auf dem hausindustriellen Betriebe beruhten. Die erste Baumwollweberei war schon 1750 zu Sennheim gegründet worden, in Wesserling bestand seit 1760 eine große Indiennesfabrik, die alle Stadien der Fabrikation von der Spinnerei bis zum Druck umfaßte[1]. Die Baumwolle wurde in den benachbarten Thälern gesponnen[2]. Besondere Spinnereien, d. h. Unternehmungen, die nur die Spinnerei, wenn auch hausindustriell, betreiben ließen, hat es nicht gegeben, solange noch mit der Hand gesponnen werden mußte. Die hausindustrielle Spinnerei wurde immer von der Weberei bezw. von der wieder mit dieser verbundenen Kattundruckerei aus organisiert. Auch zum Fabrikbetrieb ist es in der Handspinnerei nie gekommen[3]. Diese blühende Hausindustrie, die Tausende von Arbeiterinnen beschäftigte, wurde durch die Einführung der mechanischen Spinnerei seit 1803 mit einem Schlage vernichtet[4]. Es begann naturgemäß die Errichtung von Spinnereien als besondere Unternehmungen. 1823 gab es schon 24 mechanische Baumwollspinnereien im Oberelsaß an 15 verschiedenen Orten, 7 allein in Mülhausen, außerdem mehr Wollspinnereien[5].

Im Gegensatz zur Spinnerei hielt die Baumwollweberei sich bedeutend länger als Hausindustrie, auch nach Einführung des mechanischen Stuhles. Noch 1837 (1826 waren die ersten mechanischen Webstühle in Wesserling eingeführt worden) beschäftigte diese Fabrik 300 mechanische und 1400 Handstühle. Die letzteren waren in 10 benachbarten Dörfern zerstreut[6]. Die Überlegenheit der Maschine war hier, selbst bei der Herstellung ganz einfacher Gewebe, nicht so bedeutend wie bei der Spinnerei. Heute ist aber, soweit ich feststellen konnte, auch die Weberei als Hausindustrie im Oberelsaß verschwunden[7].

2. Das Unterelsaß.

Die Textilindustrie des Unterelsaß hat sich, mit Ausnahme der von Bischweiler, erst im Anschluß an die des Oberelsaß entwickelt. Zwar wurde

---

[1] J. Sengenwald, De l'industrie dans le Haut-Rhin. 1837.

[2] Sengenwald a. a. O. S. 2.

[3] Über einzelne Fälle des Ateliersystems in der Spinnerei vgl. unten S. 198.

[4] Die erste 1803 in Wesserling, s. Sengenwald a. a. O. S. 2. Mieg a. a. O. S. 19 giebt das Jahr 1806 an.

[5] S. Mieg a. a. O. S. 19.

[6] Sengenwald a. a. O. S. 6 Anm. und S. 10.

[7] Abgesehen natürlich von Markirch und demjenigen Teile seines Industriegebietes, der zum Oberelsaß gehört.

schon 1684 in Straßburg eine Tuchmanufaktur in großem Stile (mit 300 Arbeitern) errichtet, deren Erfolg dann wieder in anderen Städten der Tuchmacherei einen neuen Aufschwung gab[1]. Aber jene Fabrik löste sich nach 20jährigem Bestehen mit dem Erlöschen ihres Privilegs wieder auf, und von den in Barr, Wasselnheim, Hagenau und Markirch entstandenen kleinen Tuchmanufakturen scheint keine zu irgend welcher Bedeutung gelangt zu sein. Die großen Baumwollspinnereien, die wir heute im Unterelsaß finden, haben niemals Hausindustrielle beschäftigt, sind vielmehr gleich als mechanische Betriebe begründet worden. In der Weberei hat jedoch auch hier der mechanische Stuhl nicht von Anfang an unbedingt geherrscht. Von der ehemals bedeutenden Baumwollweberei als Hausindustrie sind aber heute nur in den Dörfern Rosheim, Breusch und Epfig noch ganz geringe Reste erhalten. Ein besonderes kleines Industriegebiet bildet im Unterelsaß die Wollenweberei in Bischweiler, die, von französischen Emigranten dorthin verpflanzt, noch um die Mitte dieses Jahrhunderts bei vorwiegend hausindustriellem Betriebe in Blüte stand, seitdem aber sehr zurückgegangen ist. Nach Angabe des Bürgermeisters existieren noch 20—30 Hausweber, aber auch diese werden allmählich aufgegeben. Die Webstühle gehören ihnen selbst, sie erhalten das Garn vom Fabrikanten und werden im Stücklohn bezahlt. Endlich ist als ein noch existierender Zweig der Hausweberei die Baumwollbandweberei im Steinthal zu erwähnen, die durch den dortigen Pfarrer, den bekannten Philanthropen Oberlin und seinen Freund, den ehemaligen Basler Fabrikanten Legrand im Anfang dieses Jahrhunderts daselbst eingeführt, sich bis auf den heutigen Tag erhalten hat[2]. Die noch jetzt im Besitz der Familie Legrand befindliche Fabrik in Fouday beschäftigt in dieser Weise ca. 150 Hausindustrielle (1871 waren es mit den Fabrikarbeitern noch 543[3]). Die großen eisernen „Bändelstühle", an denen 15—20 Bänder zugleich hergestellt werden, gehören alle dem Fabrikanten. Die Löhne sind außerordentlich gering. Die Arbeiter erhalten 10—15 sous pro Stück von 25 m, und 2—3 Personen, die immer zu gleicher Zeit an einem Stuhle arbeiten, können damit zusammen etwa 2 Mk. pro Tag ver-

---

[1] Hanauer (Abbé, A.), Etudes économiques sur l'Alsace ancienne et moderne 1878, Bd. II, S. 451 und Revue d'Alsace 1867, S. 303.

[2] Vgl. u. a. F. W. Bodemann, Johann Friedrich Oberlin, Pfarrer im Steinthal, nach seinem Leben und Wirken dargestellt, S. 98—100, Stuttgart 1855.

[3] S. Grad a. a. O. Bd. II, S. 388 ff. Statistik des syndicat industriel du département du Bas-Rhin von 1871 und Statistische Mitteilungen von Elsaß-Lothringen, 15. Heft, S. 100. 1881.

dienen. Die Industrie wäre schon längst zu Grunde gegangen, wenn nicht der Fabrikant die ursprünglich sehr teuren Maschinen einmal besäße und ausnützen möchte, und die Arbeiter nicht an diese Nebenbeschäftigung — sie betreiben alle noch Landwirtschaft — gewöhnt wären. In der Fabrik selbst werden jetzt ganz andere Sachen hergestellt.

Die Leinenweberei, die noch vielfach, namentlich im Unterelsaß in ganz kleinen Betrieben zu finden ist, ist Handwerk (Lohnwerk), nicht Hausindustrie, weil die Arbeitgeber auch die Konsumenten sind. Im Gegensatz zur Weberei als Fabrikbetrieb und derjenigen als Hausindustrie hat sich in der Leinenweberei die älteste Form, der handwerksmäßige Betrieb noch erhalten. Die Bauern bringen dem Weber das Garn, dieser liefert ihnen das fertige Gewebe. Das Verhältnis steht ganz unter dem Banne seit Jahrhunderten gepflegter Traditionen. So wird das Gewebe zum Zweck der Lohnzahlung nach der alten Elle gemessen [1], die Webstühle sind ältester Konstruktion, die Gewebe, welche die Bauern weben lassen, sind seit undenklicher Zeit dieselben geblieben. Häufig werden Hanf und Leinen gemischt verwendet und daraus Arbeitskleider für Männer hergestellt, auch Baumwolle und Leinen werden zusammen verwebt. Aber insofern spielt auch hier die moderne Zeit hinein, als die Bauern nur verhältnismäßig selten ihren Flachs selbst spinnen. Meist kaufen sie das fertige Garn, und nur hier und da wird noch zur Unterhaltung an langen Winterabenden von den Frauen der gebaute Flachs auch selbst gesponnen.

3. Markirch und seine Umgebung.

In der elsässischen Textilindustrie nahm diejenige der Stadt Markirch und seiner Umgebung von jeher eine besondere Stellung ein. Auch heute noch zeichnet sie sich, abgesehen von der Besonderheit ihrer Produkte, dadurch aus, daß sich hier allein noch eine bedeutende Hausweberei erhalten hat.

Aber auch Markirchs Industrie hat von Mülhausen ihren Ausgangspunkt genommen. Ihre Geschichte ist in kurzen Zügen folgende [2]. Am 29. September 1754 schlossen einige Mülhauser Bürger, nämlich Johannes Hoffer, Dr. med., sowie die Tuchhandelsleute Médardus Zetter, Philipp

---

[1] Vgl. Kärger, Die Lage der Hausweber im Weilerthal, Abhandlungen aus dem staatswissenschaftlichen Seminar zu Straßburg, Heft II, S. 109—110. 1886.

[2] Die folgenden Ausführungen beruhen, außer auf den dabei citierten Schriften, auf Akten, die sich teils im Kolmarer Bezirksarchiv, teils im Besitze eines Fabrikanten in Markirch befinden. Von der letzteren wurden mir durch Herrn J. Degermann in Markirch Abschriften freundlichst zur Verfügung gestellt.

H. Brégentzer und dessen Neffe J. G. Reber junior eine Gesellschaft zur Gründung einer Bandfabrik in dem benachbarten Illzach. Dieses Unternehmen hatte aber keinen Bestand, weil die Posamenterzunft in Mülhausen eine solche Fabrik als einen Eingriff in ihr Gewerbe auf Mülhauser Gebiet nicht dulden wollte[1]. Sie löste sich 1756 wieder auf. Schon 1755 aber hatten jene drei Kaufleute mit Philipp Steffan, einem früheren Gerber und Bürgermeister von Markirch[2], eine neue Gesellschaft zur Errichtung einer Baumwollenmanufaktur in Markirch gegründet. Das Gesuch derselben vom 2. August 1755, aus dem Herkner einiges im Wortlaut mitteilt[3], wurde am 29. März 1756 vom Landesherrn, dem Herzog von Pfalz-Zweibrücken (Herrn von Rappoltsweiler) genehmigt, zugleich damit auch das Gesuch einer anderen Gesellschaft, an deren Spitze ein gewisser J. S. Bian stand, und welche die Baumwollfabrikation in Sierentz betreiben wollte[4]. Beiden wurden gewisse Privilegien erteilt. Bald entstand aber noch eine dritte Fabrik, in Wesserling, die ebenfalls die gleichen Privilegien erhielt. An ihrer Spitze stand der Stättmeister Sandherr von Kolmar. Mit großem Kapital ausgestattet suchte dieselbe die beiden älteren Fabriken zu unterdrücken und machte ihnen schließlich den Vorschlag einer Fusion, den infolge der Übermacht derselben die beiden anderen anzunehmen gewissermaßen gezwungen waren[5]. Doch durch weitere Vergünstigungen an die Markircher Gesellschaft wurde diese Vereinigung abgewendet.

Die Betriebsform der Weberei und besonders der Spinnerei war auch hier natürlich die Hausindustrie. Die Fabrikanten fanden aber in Markirch selbst und seiner nächsten Umgebung bald nicht mehr genügend Arbeitskräfte — insbesondere fehlte es an Spinnerinnen — und waren deshalb genötigt, sich solche auswärts zu suchen[6]. Durch Pfarrer Oberlin, der kurz vorher

[1] Erst zwei Jahre später, 1756, entstand auf französischem Territorium, in Dornach, die von Mieg S. XIII und Herkner S. 22 erwähnte Bandfabrik von Dollfus und Vetter.

[2] Auch Brégentzer stammte aus Markirch.

[3] a. a. O. S. 25—26.

[4] Daß die Kompanie des Steffan und die des Bian nicht, wie Herkner a. a. O. annimmt, eine einzige Gesellschaft bildeten, sondern ganz unabhängig voneinander waren, geht aus den im Kolmarer Bezirksarchiv befindlichen Akten (unter C. 1122 und 1123) und insbesondere aus einem Berichte vom 26. März 1766 hervor, den der Kanzler de Papelier in Rappoltsweiler an den Herzog von Pfalz-Zweibrücken über die Verhältnisse der Markircher Manufaktur erstattete.

[5] Nach dem in der vorigen Anmerkung erwähnten Berichte des Kanzlers de Papelier.

[6] S. D. Risler, Histoire de la vallée de Ste. Marie-aux-Mines, S. 106 bis 107. 1873.

in dem etwa 10 Stunden entfernten Waldersbach im Steinthal seine segensreiche Thätigkeit begonnen hatte, die jenes entlegene Thal weithin berühmt machte, wurde der mit ihm befreundete Reber bewogen, die Handspinnerei dort einzuführen[1]. Auch in den anderen Thälern wurde natürlich für Markirch gesponnen. Vereinzelt wurden auch vollständige Werkstätten, in denen eine größere Anzahl von Spinnerinnen zusammen arbeiteten, errichtet. So bestand zu der Zeit, als der oben erwähnte Legrand ins Steinthal kam, eine solche in Waldersbach[2]. Diese Werkstätten sind die ersten Anfänge des eigenartigen „Atelier"systems, das wir später in der Weberei eine große Bedeutung gewinnen sehen werden. Vermutlich wurden in diesen Ateliers nicht die einfachen Spinnräder, die den hausindustriellen Arbeiterinnen gehörten, sondern die verbesserten Spinnmaschinen (mit Handbetrieb) verwendet, die Reber aus der Schweiz hatte kommen lassen. Mit der Einführung der mechanischen Spinnerei, anfangs mit Wasser-, später mit Dampfbetrieb, fand auch hier die Handspinnerei ein rasches Ende.

Wie es scheint, erhielt aber die hausindustrielle Bevölkerung alsbald vollständigen Ersatz in der Weberei, die, nachdem die Wirren der napoleonischen Zeit vorüber, mit dem allgemeinen Aufschwung der französischen Industrie sich rasch bedeutend ausdehnte[3]. Paris wurde das Hauptabsatzgebiet für Markircher Stoffe, und mit den wirtschaftlichen Beziehungen zu Frankreich wurde auch die bis dahin vorwiegend deutsche Stadt allmählich ganz französisch[4]. Die Zahl der Weber in Markirch und im Steinthal genügte bald nicht mehr zur Befriedigung des steigenden Bedarfs, auch in Kastenholz, am Ausgange des Leber- und Weilerthales und weiter, in der Umgegend von Schlettstadt, ja bis nach Oberehnheim, wurde für Markirch in den Häusern gewebt[5].

Schon 1764 war die oben erwähnte Gesellschaft, nachdem anfangs nur rohe Baumwolltücher, bestimmt zum Druck in Mülhausen, hergestellt worden waren, zur Weberei gefärbter Baumwollgarne, zur Fabrikation der sog. siamoises übergegangen, die lange Zeit den Hauptartikel der Markircher Industrie bildeten[6]. 1825 kam die Fabrikation der guinghamps auf, eines Baumwollgewebes aus feineren Garnnummern (44—46 als Kette, 90—120 als Einschuß), als sie bis dahin verwendet worden waren. Drei große

---

[1] Bodemann a. a. O. S. 98. — Risler a. a. O. S. 107.

[2] Bodemann S. 100.

[3] Risler a. a. O. S. 136, 146 ff.

[4] Risler S. 136, 162.

[5] Risler S. 172—173.

[6] Risler S. 93.

Pariser Tuchhändler kauften damals fast die ganze Produktion und hatten ihre ständigen Vertreter in Markirch, die die neuen Muster entwarfen und die Ausführung überwachten[1]. Seit 1840 begann man Wolle, einige Jahre später auch Seide als Einschuß zu verwenden und legte damit den Grund zu der heutigen Specialität der Markircher Industrie. Auch die ersten mouchoirs, bunte Hals-, Kopf- und Taschentücher, wurden damals gemacht[2]. 1836 wurde die erste mechanische Baumwollweberei im Thale, in Leberau, errichtet[3]. Die eigentliche Markircher Industrie ging aber immer mehr zur Wolle über[4]. Der Gegensatz zwischen den wenigen, mechanisch und daher fabrikmäßig betriebenen Baumwollwebereien und der großen Anzahl der mit Handstühlen und überwiegender Hausindustrie arbeitenden Wollwebereien trat bald immer stärker hervor. Von den Produkten der letzteren erlangten allmählich die feinen Damenkleiderstoffe aus Wolle, aber mit Seide und Baumwolle gemischt, die „articles de Ste. Marie“ immer größere Bedeutung. 1870 gab es sechs Fabriken im Thale, in denen mechanische Stühle arbeiteten[5]. Davon waren vier ganz mechanisch und verarbeiteten nur oder größtenteils Baumwollgarne. Nur zwei Fabriken von Damenkleiderstoffen unter 29 beschäftigten neben den weit überwiegenden Handstühlen eine Anzahl mechanischer Stühle. Auch heute hat sich dies Verhältnis nicht geändert, und selbst die Zahl der mechanischen Stühle, die 1870 ca. 1500 betrug, hat sich in 30 Jahren kaum vermehrt. Die Zahl der Handwebstühle, die 1870 im Gebiete der Markircher Industrie vorhanden waren, giebt Risler, wohl ziemlich zu hoch gegriffen, mit etwa 15 000 an[6].

Die Verhältnisse der Markircher Industrie.

I. Die Industrie im allgemeinen.

Die Markircher Industrie ist heute als Wollenweberei zu bezeichnen, obwohl auch Seide und Baumwolle in großem Maße zusammen mit der Wolle verwendet werden. Ihre Produkte sind überwiegend feine Damenkleiderstoffe, daneben auch Plaids und andere Wollentücher. In den letzten

---

[1] Risler S. 161.
[2] Risler S. 181 ff.
[3] Risler S. 181.
[4] Risler S. 193.
[5] Risler S. 218.
[6] Risler S. 219.

Jahren hat die Herstellung von Neuheiten („nouveautés") und neuesten Neuheiten („hautes nouveautés") die Fabrikation von Stapelartikeln immer mehr an Bedeutung zurückgedrängt[1].

Das Gebiet der Markircher Industrie ist infolge der hausindustriellen Betriebsform sehr ausgedehnt. Es umfaßt die Kreise Schlettstadt und Rappoltsweiler (in letzterem liegt Markirch selbst), einen Teil des Kreises Molsheim, insbesondere das Steinthal, und mehrere Ortschaften im Kreise Erstein. Einzelne Dörfer, in denen Hausweberei betrieben wird, sind in der Luftlinie über 30 km von Markirch entfernt. Markirch ist aber das Centrum dieses Industriegebietes, weil sämtliche Fabrikanten, die Hausweber beschäftigen, hier ihren Sitz haben. Die statistische Erfassung der Markircher Industrie wird sowohl dadurch erschwert, daß sich dieselbe über mehrere Kreise erstreckt, die wiederum teils zum Ober-, teils zum Unterelsaß gehören[2], als auch besonders dadurch, daß die Klassifikation derselben unter eine bestimmte Gruppe Schwierigkeiten bereitete[3]. Aus diesen Gründen ist es ganz unmöglich, wenn man allein auf die Statistik der Berufs- und Gewerbezählungen[4] angewiesen ist, ein auch nur annähernd richtiges Bild von dem Umfange der Markircher Industrie und insbesondere der Hausindustrie zu geben. Nur um den Leser in dieser Beziehung nicht ganz im Unklaren zu lassen, möchte ich hier die Schätzung wiedergeben, die ich auf Grund der Mitteilungen der Fabrikanten, des Besuches fast sämtlicher Weberdörfer und der Vergleichung mit den vorhandenen Statistiken aufgestellt habe. Danach sind gegenwärtig (Sommer 1898) etwa 2500 Webstühle in den Wohnungen der Arbeiter für Markirch beschäftigt, während in den

---

[1] Die noch zur Zeit Kärgers (s. dessen oben citierte Schrift S. 28—34) bedeutende Fabrikation von mouchoirs, Kopf-, Hals- und Taschentüchern vorzugsweise für Spanien und Südfrankreich ist seitdem, 1885, gänzlich verlassen worden.

[2] Die zahlreichen Weberdörfer in der näheren und weiteren Umgebung von Schlettstadt, das Weilerthal und das Steinthal gehören zum Unterelsaß, Markirch selbst und seine Umgebung, Rappoltsweiler, Thannenkirch, Bergheim u. s. w. zum Oberelsaß.

[3] In der Gewerbezählung von 1882 (Statistik des Deutschen Reiches, Neue Folge, Bd. 7, 1, S. 300 ff., Bd. 7, 2, S. 288 ff.) figuriert jedenfalls ein großer Teil der Markircher Betriebe und Arbeiter in der Rubrik: Weberei von gemischten und anderen Waren, ein anderer Teil in derjenigen: Wollenweberei, ein dritter sicherlich auch in der Rubrik: Baumwollweberei. In der Statistik des syndicat industriel de la Haute-Alsace von 1871 (s. Grad, études statistiques sur l'industrie de l'Alsace, Bd. II, S. 380 ff.) findet sich die Weberei von Markirch in der Rubrik Baumwolle, rein oder gemischt.

[4] Die diesbezüglichen Ergebnisse der Zählung von 1895 sind noch nicht erschienen.

„Ateliers“, sowie in den „Fabriken“ noch je ca. 2000 Weber arbeiten. Die Zahl der mit den Nebenarbeiten, Spulen, Scheren u. s. w. beschäftigten Personen läßt sich auch nur schätzungsweise nicht angeben, weil bei denselben, insbesondere beim Spulen, gewöhnlich Familienmitglieder und häufig nur vorübergehend nicht regelmäßig beschäftigt sind.

Die Zahl der Fabrikanten von Damenkleiderstoffen und Stapelartikeln beträgt gegenwärtig 16 und ist seit langer Zeit in stetiger Abnahme begriffen [1]. Außer diesen, unter denen nur zwei eine Anzahl mechanischer Stühle beschäftigen, giebt es noch vier Fabriken im Thale, die vorwiegend Herrenkleiderstoffe und weiße oder einfarbige Baumwollgewebe (erstere für den Druck) herstellen. Dieselben werden ausschließlich mechanisch betrieben, beschäftigen gar keine Hausarbeiter und zählen nicht zu den Vertretern der specifischen „Markircher Industrie“, welche die „articles de Ste. Marie“, die feinen Damenkleiderstoffe herstellen. Ebensowenig gehören dazu die beiden Baumwollspinnereien, die Färbereien und Appreturanstalten, welche sich in Markirch und seiner näheren Umgebung befinden.

Die mechanischen Webereien betreiben auch die Lohnweberei für diejenigen Markircher Fabrikanten, die keine mechanischen Stühle haben. Sie fertigen für sie diejenigen Stoffe an, welche besser auf mechanischen Stühlen als auf Handstühlen gewebt werden können und erhalten dazu das Garn von den betreffenden Fabrikanten geliefert.

Spinnerei und Weberei sind in der Markircher Industrie niemals mehr miteinander verbunden, während das früher stets der Fall war. Die größten Fabriken haben aber eigene Zwirnerei, insbesondere zur Herstellung der sogenannten Phantasiefäden. Sie könnten dieselben auch von der Spinnerei erhalten, aber dann bekommen auch andere Fabriken die gleichen Muster, während so die betreffende Firma auch hierin ihre eigenen Muster hat. Einige Fabriken besitzen auch eigene Färberei; die Appretur aber wird stets in besonderen Etablissements vollzogen.

Die Produkte der Markircher Industrie sind weiter dahin specialisiert, daß daselbst fast nur bunte Stoffe hergestellt werden, während die Fabrikation einfarbiger („unis“) Sachen ihren Sitz vorzugsweise in Gebweiler, Bühl

---

[1] 1803 gab es 35 Fabrikanten, 1833 ebensoviel, darunter 22, die die damaligen Neuheiten (guinghamps, jaconas, coavates etc.), 13, die die „articles ordinaires“ (cotonades, siamoises, mouchoirs) herstellten (s. Risler a. a. O. S. 127 bezw. 170). — Noch 1870 bestanden 33 Webereien, davon beschäftigten sechs zusammen ca. 1500 mechanische Stühle (Risler S. 215—219). — 1885 gab es 24 Fabrikanten in Markirch (Kärger a. a. O. S. 19), heute sind mit den vier mechanischen Webereien, die keine Hausweber beschäftigen, nur noch 20 vorhanden.

und Umgebung hat und ausschließlich mechanisch betrieben wird. Diese Beschränkung bewirkt, daß die gesamte Industrie stets außerordentlich darniederliegt, wenn die Mode einfarbige Stoffe bevorzugt.

Ihre Hauptkonkurrenten findet die Industrie Markirchs auf ihrem Specialgebiete, der Herstellung feiner buntfarbiger Damenkleiderstoffe, in Sachsen, namentlich in den Städten Glauchau, Meerane und Gera, woselbst die genannten Artikel in größtem Umfange mechanisch hergestellt werden. Neuerdings sind auch in Kolmar zwei große mechanische Webereien für diese Stoffe errichtet worden.

Alle Fabrikanten ohne Ausnahme arbeiten ausschließlich auf Bestellung. Nur das Spulen und das Färben der gangbarsten Garne geschieht auf Vorrat. Die größte Fabrik läßt in ungünstigen Zeiten, um die Arbeiter zu beschäftigen, manchmal Stapelartikel in geringem Maße auf Vorrat weben; doch sind auch diese so der Mode unterworfen, daß sie nach der Beendigung der Saison nur noch unter dem Herstellungspreis verkauft werden können.

Im Gegensatz zu den Sachsen arbeiten die hiesigen Fabrikanten nur mit den Großhändlern und haben so überhaupt nur 10—15 Kunden. Die großen Firmen in Berlin, Paris, Frankfurt, London (Gerson, Herzog u. s. w.) bestellen den größten Teil der gesamten Produktion. Die bedeutenderen Fabrikanten haben an diesen Plätzen ihre ständigen Vertreter. Die wichtigste Rolle in der Fabrikation spielen die Musterzeichner, „Dessinateure“, die nicht mehr wie früher[1] Angestellte der Großhändler, sondern ausschließlich der Fabrikanten sind. Die neuen Muster werden an die Vertreter und Großhändler gesandt und diese machen dann ihre Bestellungen. Viele Händler kommen auch selbst nach Markirch oder senden die Einkäufer. Außerdem giebt es mehrere Kommissionsgeschäfte in Markirch, die ihre Reisenden mit den neuen Musterkollektionen überall zu den Detaillisten herumschicken, deren Bestellungen entgegennehmen und den Fabrikanten überweisen. Die größeren Fabrikanten haben naturgemäß Fühlung mit den in Bezug auf die Mode tonangebenden Firmen in Berlin und Paris, und erhalten von da ihre Mitteilungen darüber, was wohl im nächsten Jahre „modern werden“ wird. Der Fabrikant, dessen neue Muster beifällig auf-

---

[1] S. oben S. 199. — Die Entwicklung war hier die entgegengesetzte, wie z. B. in der Schweizer Stickerei-Industrie, wo ursprünglich die Fabrikanten selbst, später aber die Kaufleute die Muster entwarfen. Vgl. A. Swaine, Die Arbeits- und Wirtschaftsverhältnisse der Einzelsticker in der Nordostschweiz und Vorarlberg, XIV. Heft der Abhandlungen aus dem staatswissenschaftlichen Seminar zu Straßburg, S. 32. 1895.

genommen wurden, kann auf große Bestellungen rechnen, wer es nicht verstand, den Geschmack des Publikums bezw. die Ideen der Modebeherrscher mit seinen Mustern zu treffen, erhält keine Aufträge. Die Zahl der Muster ist stets eine sehr große. Die bedeutendsten Fabriken stellen in jeder Saison viele Hunderte neuer Muster her, die Kollektionen der Kommissionsgeschäfte umfassen oft über 1000 derselben. Die ersten Grossisten kaufen keine Neuheuten, von denen sie wissen, daß sie ein anderer schon bestellt hat.

Das Geschäftsjahr zerfällt naturgemäß in zwei Saisons; im Sommer wird für den Winter, im Winter für den Sommer gearbeitet. Bei günstigen Absatzverhältnissen sind die Fabriken aber schon im Sommer für den nächsten Sommer beschäftigt. Gegenwärtig, im Juli 1898, haben mehrere Fabriken schon große Aufträge für die Sommersaison 1899. Gewöhnlich folgt aber, wenn die Stoffe für die nächste Saison abgeliefert sind, eine stillere Zeit von etwa einem Monat; doch giebt es auch häufig Nachbestellungen.

II. Die verschiedenen Betriebsformen und Personenklassen.

Diese Industrie nun ist bemerkenswert durch die Verschiedenheit und die Eigenart ihrer Betriebsformen. Kärger hat in seinem Buche, Die Lage der Hausweber im Weilerthal, einen Teil des Markircher Industriegebietes geschildert, sich jedoch, wie schon aus dem Titel seines Buches hervorgeht, hauptsächlich mit der ökonomischen Lage der Hausweber befaßt und ist aus diesem Grunde wohl in Bezug auf die Formen und die Betriebsverfassung der Hausindustrie und des Verlages, die er auch nur kurz und nebenbei berührt[1], nicht überall zu richtigen Ergebnissen gelangt, so daß insbesondere das Ateliersystem, diese eigen- und, wie Stieda[2] meint, auch einzigartige Erscheinung der Markircher Industrie bis heute eine zutreffende Darstellung noch nicht erfahren hat.

Kärger sagt[3]: „Die Markircher lassen in drei verschiedenen Arten von Gebäuden ihre Gewebe anfertigen: in Fabriken, in Werkstätten (Ateliers) und in den Wohnungen der Arbeiter.“ Das ist gewiß richtig, insofern als es in der That, äußerlich betrachtet, drei verschiedene Arten von Arbeitsstätten giebt, für die man in Markirch die Bezeichnungen „fabrique, atelier

---

[1] S. 41—42 und 46—47.

[2] Litteratur, heutige Zustände und Entstehung der deutschen Hausindustrie, Schriften des Vereins für Socialpolitik, Bd. 39, S. 38.

[3] a. a. O. S. 41.

und domicile" hat. Von denselben zerfallen jedoch, wie wir sehen werden, die Ateliers in zwei in ökonomischer Hinsicht so gänzlich verschiedene Gruppen, daß sie nichts als den Namen gemeinsam haben. Ganz unzutreffend ist es aber, wenn Kärger fortfährt: „In den Fabriken arbeitet der mechanische Stuhl." Nur in zweien von den 16 Fabriken von Damenkleiderstoffen giebt es und gab es, wie wir schon hervorgehoben haben, eine Anzahl mechanischer Stühle, doch überwiegen auch in diesen beiden die Handstühle, die in allen anderen „Fabriken" wie in den „Ateliers" allein zu finden sind. Ferner ist es nur teilweise zutreffend, daß „die Ateliers Gebäude sind, die von den Fabrikanten zur Aufstellung von Handwebstühlen entweder zu Eigentum erworben oder gemietet sind", und daß der Atelierweber außer durch den Raum, in dem er arbeitet, sich von dem Hausweber dadurch unterscheidet, daß „der Webstuhl nicht ihm, sondern dem Fabrikanten gehört". Denn gerade die meisten und die ökonomisch interessantesten Ateliers gehören nicht dem Fabrikanten, noch sind sie von ihm gemietet, sondern sie gehören dem Zwischenmeister, Contremaître, und auch die Webstühle in demselben sind nicht Eigentum des Fabrikanten, sondern des Contremaître. Endlich unterscheiden sich die Ateliers nicht dadurch von den Fabriken, daß bei den ersteren „eine Fabrikordnung im strengen Sinne des Wortes nicht existiert, die ausschließlich im Stücklohn beschäftigten Arbeiter kommen und gehen können, wenn sie wollen, Zuspätkommen, Verlassen des Raumes oder Ausbleiben nicht bestraft wird", sondern alles dieses gilt für die Fabriken ganz ebenso wie für die Ateliers.

Wir wollen aber jetzt versuchen, die außerordentlich mannigfaltige Organisation der Markircher Industrie im Zusammenhang zu schildern.

1. Fabrik, Fabrikant und Fabrikarbeiter.

Der Mittelpunkt der Industrie ist die „Fabrik". Hier befindet sich der Geschäftsherr, die gesamte Produktion wird von hier aus geleitet, die fertigen Stoffe kommen daselbst von den Außenbetrieben zusammen, von hier aus erfolgen die Versendungen und die Lohnzahlungen. Die Fabrik befindet sich stets in Markirch[1]. Im Gegensatz zur „Fabrik" in diesem speciellen Markircher Sinne bezeichnet das Wort „Atelier" jede Vereinigung mehrerer Webstühle in einem besonderen Gebäude außerhalb Markirchs.

[1] Nur ein Fabrikant hatte bis vor kurzem seinen Sitz in Rappoltsweiler, das Etablissement desselben gehört aber jetzt einer Markircher Firma.

Die Markircher Industrie besteht nämlich aus decentralisierten Großbetrieben nicht nur deshalb, weil sie Hausindustrielle beschäftigt, sondern auch deswegen, weil auch die Fabrikarbeiter eines und desselben Geschäfts nicht in einem einzigen Etablissement an einem Orte, sondern in mehreren Fabriken an einer größeren Anzahl oft weit auseinander liegender Orte beschäftigt sind. Diese Außenfabriken, diese Zweigetablissements sind die „Ateliers" im weiteren und gewöhnlichen Sinne. Im engeren Sinne bezeichnet Atelier aber nur einen solchen Außenbetrieb, der nicht dem Fabrikanten, sondern einem Zwischenmeister, Contremaître, gehört.

Es giebt aber mehrere Fabrikanten, die in Markirch selbst überhaupt nicht produzieren lassen, sondern nur in der näheren oder entfernteren Umgebung, sei es in Ateliers, sei es in den Wohnungen der Arbeiter. In Markirch selbst befinden sich dann gewöhnlich nur einige Musterstühle, sonst aber die Bureaus, das kaufmännische und Verwaltungspersonal. Einige dieser Fabrikanten nun lassen teils in eigenen, teils in fremden, den Contremaîtres gehörigen Ateliers arbeiten und beschäftigen außerdem natürlich noch Hausarbeiter, andere haben keine eigenen Ateliers, sondern lassen nur in fremden weben, und endlich giebt es auch drei Fabrikanten, die überhaupt nur Hausweber beschäftigen. Die Hausindustrie bildet also teils eine Ergänzung des Fabrik- bezw. Atelierbetriebes — des letzteren, soweit die Atelierarbeit nicht auch als Hausindustrie aufzufassen ist —, teils ist sie, wie bei der zuletzt erwähnten Gruppe von Fabrikanten, die einzige Betriebsform dieser Industrie. Und dasselbe wie von der Weberei gilt von den Nebenarbeiten, wie Spulen, Schlichten u. dgl. Die meisten Fabrikanten lassen wenigstens einen Teil dieser Arbeiten in der Fabrik und im Atelier besorgen — das Garn wird auch häufig schon gespult aus der Spinnerei bezogen —, einige aber, insbesondere die kleinsten, überlassen auch diese Arbeiten den Hausindustriellen. Es giebt also Fabrikanten, welche selbst in eigenen Räumen und mit eigenen Maschinen gar nicht produzieren, sondern die gesamte Produktion den Hausarbeitern überlassen. Dennoch haben auch diese nicht den Charakter kaufmännischer Verleger, sondern erscheinen als Fabrikanten, da sie allein den Anstoß zur Produktion geben, den Rohstoff beschaffen und die Muster entwerfen[1].

Wie aus dem Gesagten hervorgeht, sind die einzelnen Markircher Firmen an Bedeutung und Größe recht verschieden. Die größten sind es, welche

---

[1] Vgl. Sombart, Die Hausindustrie in Deutschland, Archiv f. soc. Gesetzg. u. Statistik Bd. IV, S. 103 ff. und Artikel: Hausindustrie im Handwörterbuch der Staatswissenschaften. — Dazu aber meine oben erwähnte Arbeit.

die feinsten Sachen, die meisten Neuheiten herstellen, die geschicktesten Zeichner beschäftigen, die höchsten Löhne bezahlen und daher auch die besten Arbeiter haben, ohne welche sie wiederum jene feinen Stoffe nicht produzieren könnten. Die kleineren aber — obwohl es auch unter ihnen solche giebt, welche unter tüchtiger Leitung auch in den besten Sachen mit den größeren erfolgreich konkurrieren — stellen meist nur weniger gute Stoffe her, zahlen daher geringere Löhne und haben auch schlechtere Arbeiter. In dem Maße, als die Fabrikanten weniger die feinen, sondern mehr die gewöhnlicheren Stoffe produzieren, verschiebt sich, kann man allgemein sagen, das Verhältnis in der Zahl der von ihnen beschäftigten Fabrik-, Atelier- und Hausweber zu Gunsten der letzteren. Die beiden ältesten und bedeutendsten Firmen haben in Markirch je eine große Fabrik und fabrizieren den größten Teil ihrer Produktion in dieser und in zahlreichen eigenen Ateliers. Die nächst größten Firmen haben in Markirch nur kleinere Fabriken, ferner einige eigene Ateliers, lassen aber schon einen sehr bedeutenden Teil ihrer Stoffe, teilweise vielleicht schon den größeren, in fremden Ateliers und durch Hausweber anfertigen. Eine dritte und zahlreichste Gruppe hat in Markirch selbst nur eine kleine Fabrik, keine eigenen Ateliers und läßt größtenteils in fremden Ateliers und von Hauswebern arbeiten. Drei Fabrikanten endlich beschäftigen, wie schon gesagt, nur Hausweber. Auch die Zahl der von den einzelnen Fabrikanten beschäftigten Arbeiter ist sehr verschieden. Während die beiden größten Firmen in günstigen Zeiten insgesamt je 11—1200 Weber beschäftigen, haben die kleinsten vielleicht nicht einmal 50. Diese Verschiedenheiten in der Größe und Bedeutung der Fabrikanten kommen natürlich in ihrer ganzen Stellung und ihrem Verhältnis zu einander und zu den Arbeitern zum Ausdruck.

Die Arbeiter in den Markircher Fabriken teilen sich in zwei Gruppen, je nachdem sie an Handstühlen oder an mechanischen Stühlen arbeiten. Letztere sind, da nur zwei Fabrikanten von Damenkleiderstoffen zusammen ca. 300 mechanische Stühle besitzen, nicht zahlreich; doch bedient jeder von ihnen nur einen Stuhl. Die Arbeiter an den mechanischen Stühlen erfreuen sich nicht der gleichen Freiheit wie die Handweber der Fabrik. Diese sind an keine Arbeitsordnung gebunden, können kommen, gehen und ganz wegbleiben, wie es ihnen beliebt, ohne dafür eine Strafe zu erhalten. Die mechanischen Weber müssen dagegen, was ja leicht erklärlich ist, die vorgeschriebene Arbeitszeit einhalten. Beide Klassen werden aber im Stücklohn bezahlt.

Die 16 Markircher Fabrikanten sind die einzigen Arbeitgeber der Hausindustriellen. Daß etwa die Markircher Kommissionsgeschäfte oder die aus-

wärtigen Grossisten die Hausweber direkt für sich arbeiten ließen oder auch einem selbständigen Contremaître unmittelbar Aufträge gäben, kommt ebensowenig vor, wie daß die Hausweber oder die Contremaîtres versuchten, selbst Garn zu kaufen und das Gewebe dann selbst abzusetzen. Es ist die Art des Produktes, Neuheiten mit häufig wechselnden Mustern, deren Erfindung einen besonders dazu herangebildeten Geschmack, zeichnerisches Können und eingehende technische Kenntnis der Weberei vorausgesetzt, die bewirkt, daß hier weder ein Grossist oder Kommissionär die Rolle des Arbeitgebers übernimmt, noch jemals ein Weber oder Contremaître sich zum selbständigen Unternehmer emporschwingt.

Die Art des Produktes ist auch der Grund, daß ein Zusammenschluß der Fabrikanten in einem Kartell nicht existiert. Diese Industrie ist typisch dafür, daß eine allzu große Verschiedenheit der Produkte, der Muster und Modelle die Kartellbildung erschwert, in diesem Falle kann man geradezu sagen, unmöglich macht[1]. Die Vereinigung in einem Antistrikeverband, welche natürlich durch die Art des Produktes nicht berührt wird, machten bisher die Arbeiterverhältnisse überflüssig.

2. Ateliers, Contremaîtres und ihre Arbeiter.

Die Ateliers, diese interessanteste Erscheinung der Markircher Industrie, sind, wie schon gesagt, streng danach zu unterscheiden, ob dieselben den Fabrikanten oder den Contremaîtres gehören. Die ersteren, die Kärger allein bekannt sind, bieten nur wenig Besonderheiten. Ob das Gebäude den Fabrikanten gehört oder nur von ihnen gemietet ist, macht natürlich keinen Unterschied. Meist ist ersteres der Fall. Diese Ateliers sind einfach als Zweigetablissements, als Filialfabriken aufzufassen, nicht anders, als wenn z. B. ein kaufmännisches Geschäft in mehreren Städten Filialen, eine Bergwerksgesellschaft an mehreren Orten Gruben besitzt. Eigentümlich ist nur die Ausdehnung, die diese Betriebsform in der Markircher Industrie genommen hat, sowie auch der Grund ihres Entstehens. Es giebt ca. 20 solcher Ateliers, davon einige sehr weit von Markirch entfernt; die meisten in Kestenholz, andere in Baldenheim, Müttersholz, Bergheim, Kienzheim, Rappoltsweiler, Deutsch-Rumbach, Fortelbach, Eckkirch, Weiler, Steige, Waldersbach, Wildersbach, Belfosse, Grendelbruch. Davon gehören den

---

[1] Vgl. Liefmann, Die Unternehmerverbände (Konventionen, Kartelle), ihr Wesen und ihre Bedeutung, Heft 1 der Volkswirtschaftlichen Abhandlungen der Badischen Hochschulen S. 61. 1897.

beiden größten Fabriken allein ca. 17. Die ersten Ateliers entstanden 1818 in Kestenholz. Der Grund, weshalb die Fabrikanten neben der Hausindustrie zur Errichtung eigener Webereiwerkstätten schritten, war jedenfalls ein technischer. Im ersten Viertel dieses Jahrhunderts begannen sich die Jacquardstühle auszubreiten. Dieselben konnten aber wegen ihrer Höhe in den Wohnungen der Arbeiter gar nicht aufgestellt werden, selbst wenn die Fabrikanten diese damals noch sehr teuren Maschinen den Arbeitern hätten übergeben wollen. Da es aber zu jener Zeit noch nicht, wie heute, in den Weberdörfern unternehmungslustige Leute gab, die auf eigene Kosten ein passendes Gebäude errichtet und ein Atelier in der gleich zu besprechenden zweiten Art gegründet hätten, so waren die Fabrikanten gezwungen, diese Außenbetriebe selbst ins Leben zu rufen. So erklärt es sich denn auch, daß gerade die beiden größten Fabriken, die allein von allen heutigen zu jener Zeit schon bestanden, den weitaus größten Teil dieser eigenen Ateliers besitzen. Den später entstandenen Fabriken nehmen die Contremaîtres, die auf eigene Hand Ateliers gründeten, die Sorge dafür und das nicht unbeträchtliche Kapitalrisiko, das mit der Errichtung derselben verbunden ist, ab. Selbstverständlich hat auch die Ausdehnung der Industrie, die sich in der ersten Hälfte dieses Jahrhunderts vollzog, die Errichtung der Ateliers begünstigt. Denn auf diese Weise konnten die Fabrikanten auch Leute beschäftigen, die keinen Webstuhl oder kein eigenes Haus hatten, Söhne oder Töchter von Webern, die selbst noch arbeiteten, weichende Erben u. s. w. Daß diese Ateliers aber in den entfernteren Dörfern und nicht in Markirch selbst gegründet wurden, erklärt sich daraus, daß man in Markirch gar nicht die nötigen Arbeiter dafür gefunden hätte. Die zahlreichen Fabrikanten, die alle in Markirch ihren Sitz hatten, absorbierten auch ohnedies schon die sämtlichen in dieser kleinen Stadt verfügbaren Arbeitskräfte. So ist es die Einführung neuer Maschinen, der Mangel an Arbeitskräften in Markirch selbst und die gleichzeitige Ausdehnung der Industrie, welche zusammen die eigenartige Decentralisation der Markircher Fabrikbetriebe veranlaßt haben und erklären.

Einen Außenbetrieb besonderer Art besitzt, um dies noch zu erwähnen, ein Fabrikant, der in Markirch selbst gar nicht produziert, aber im Weilerthal viel Hausweber beschäftigt. Er hat in St. Moritz im unteren Weilerthal ein Gebäude, in welchem er aber gar keine Webstühle aufgestellt hat, sondern ausschließlich das Scheren und Schlichten, teilweise mit Wasserkraft, besorgen läßt. Dies Atelier war während meiner Anwesenheit im Weilerthal nicht in Betrieb.

Die Leiter dieser Zweigfabriken werden Contremaîtres genannt, sind aber keine Zwischenmeister im gewöhnlichen Sinne, sondern Aufseher, Werkmeister, Beamte der Fabrikanten. Die Vorsteher der ganz großen Ateliers, wie sie z. B. die größte Firma in Kestenholz besitzt, führen auch den Titel Direktor. Diese Contremaîtres oder Direktoren bekommen regelmäßig ein festes Gehalt.

Die Arbeiter solcher Ateliers stehen denjenigen der Fabriken in Markirch in jeder Hinsicht vollkommen gleich. Sie sind wie jene an keine Fabrikordnung gebunden und erhalten denselben Lohn, wenn sie die gleichen Gewebe herstellen. Die Arbeitslöhne setzt natürlich ausschließlich der Fabrikant fest, der auch wöchentlich einmal das Atelier zu besichtigen pflegt und bei dieser Gelegenheit gewöhnlich auch die Löhne auszahlen läßt[1].

In jeder Beziehung ganz anders sind aber die Verhältnisse, wenn die Ateliers nicht den Fabrikanten, sondern den Contremaîtres gehören. Sie verdanken ausschließlich der Unternehmungslust dieser Leute ihre Entstehung. Ein Weber, der sich etwas erspart hat, ein wohlhabender Bauer in einem der größeren Weberdörfer oder irgend ein anderer über ein kleines Kapital verfügender Bewohner des betreffenden Dorfes läßt ein passendes Gebäude aufführen oder richtet ein vorhandenes für die Zwecke eines Ateliers her, stellt einige Webstühle darin auf und begiebt sich dann nach Markirch und sucht dort von den Fabrikanten Stückzettel zu bekommen. Vorher hat er sich natürlich darüber informiert, ob er in seinem Dorfe Arbeiter für sein Atelier finden werde. Erhält er nun von einem Fabrikanten Garn, so giebt er dasselbe den Leuten, die in seiner Werkstatt arbeiten wollen, und das Atelier ist fertig.

Es giebt über 30 solcher Ateliers, wobei nur diejenigen Fälle gezählt sind, in denen der Contremaître ein eigenes Gebäude zu diesem Zwecke besitzt, diejenigen unten näher zu betrachtenden aber nicht gerechnet sind, in denen jemand, sei es ein Weber oder eine andere Person, fremden Webern sein Haus oder einen Teil desselben zur Verfügung stellt. Sie sind von sehr verschiedener Größe, da in einigen nur ganz wenige, vielleicht 4—5, in den größten aber 25 und noch mehr Webstühle aufgestellt sind.

---

[1] Aus dem Gesagten dürfte hervorgehen, daß es auf Grund der herrschenden Theorie kaum möglich ist, die Arbeiter dieser Ateliers als Hausindustrielle zu bezeichnen, wie Stieda (Schriften des Vereins für Socialpolitik, Band 39, S. 38), allerdings auf Grund der ganz unzureichenden Mitteilungen Kärgers, zu wollen scheint. — Vgl. aber die Auffassung in meiner oben erwähnten Arbeit.

Weitaus die meisten Ateliers dieser Art, nämlich 12, befinden sich in dem Dorfe Müttersholz bei Schlettstadt, mehrere in den ebenfalls in der Illebene gelegenen Dörfern Hilsenheim, Baldenheim, Ebersheim und Kestenholz, zumeist nur eines in den Orten Thannenkirch, Steige, Meisengott, Diefenbach, Ratsamhausen, Ennweiler, Neuweiler, Ranrupt und mehreren anderen.

Diese Ateliers bestehen, wie schon erwähnt, noch nicht so lange wie diejenigen, welche den Fabrikanten gehören. Während die Zahl der letzteren sich aber kaum noch vermehrt, ist die Tendenz zur Gründung neuer Ateliers durch Contremaîtres noch gegenwärtig eine sehr lebhafte. Die Fabrikanten ziehen es natürlich vor, das Risiko solcher Ateliers, die in schlechten Zeiten nur wenig beschäftigt werden, Dritten zu überlassen, als es selbst zu übernehmen. In Zeiten guter Beschäftigung aber finden sich auch häufig Leute, die, um den verhältnismäßig mühelosen Gewinn eines Contremaître zu erzielen, die Gründung eines Ateliers übernehmen. So stand gegenwärtig ein Unternehmer in Kestenholz zwecks Gründung eines solchen mit einer Markircher Firma in Unterhandlung. In Hilsenheim, wo schon drei Ateliers vorhanden sind, sagte man mir, die Errichtung eines vierten sei erwünscht, und ein Weber, den ich darauf hin fragte, ob er denn nicht Contremaître werden wolle, meinte, es fehle ihm nur an dem nötigen Kapital und den erforderlichen Beziehungen zu einem Fabrikanten. Übrigens ist bei der Gründung eines Ateliers sehr häufig ein Fabrikant finanziell beteiligt, streckt dem Contremaître eine Summe zur Herstellung des Gebäudes oder zur Anschaffung der Webstühle vor, und dieser läßt dann natürlich für jenen arbeiten.

Die Contremaîtres lassen in ihren Ateliers gewöhnlich nur für einen einzigen Fabrikanten zu gleicher Zeit arbeiten. Es ist das natürlich, wenn derselbe das Atelier mit finanzieller Unterstützung eines Fabrikanten erbaut hat, aber durch die Art des Produktes wird es auch sonst erfordert. Denn wenn neue Muster gewebt werden, kann der Fabrikant natürlich nicht dulden, daß auch ein Konkurrent in dem Atelier arbeiten läßt und dasselbe besichtigen kann. Es ist daher eine Ausnahme, wenn ich in Kestenholz ein Atelier fand, in dem zu gleicher Zeit für zwei Markircher Fabrikanten gearbeitet wurde. Der betreffende Contremaître hat das abgebrannte Atelier einer früheren Markircher Firma angekauft und wieder herrichten lassen. Da er aber von der Firma, an die er sich anfänglich gewandt, nicht genügend Arbeit erhielt, war er mit noch einer anderen in Verbindung getreten und arbeitete so für beide.

Die Inhaber dieser Ateliers werden zum Unterschied von denjenigen Contremaîtres, die ein dem Fabrikanten gehöriges Atelier verwalten und

beaufsichtigen, auch contre-maîtres à façon genannt. Wie ihre ganze Stellung, so ist auch ihre Bezahlung von der jener verschieden. Die Art, wie diese Zwischenmeister ihren Gewinn erzielen, ist in jeder Hausindustrie für die Verhältnisse der Arbeiter von hervorragender Bedeutung, und gerade in dieser Hinsicht weist die Markircher Industrie Erscheinungen auf, wie sie mir aus keiner anderen Hausindustrie bekannt geworden sind.

Die aus den meisten Hausindustrien, in denen überhaupt Zwischenmeister vorkommen, insbesondere auch aus der Konfektionsindustrie und der Schweizer Stickerei, bekannte und socialpolitisch am meisten zu verurteilende Form der Bezahlung eines Zwischenmeisters besteht darin, daß der Verleger mit demselben einen festen Preis oder Lohn pro Stück vereinbart und es ihm überläßt, mit seinen Arbeitern wiederum einen geringeren festzusetzen, so daß sich als Gewinn des Zwischenmeisters die Differenz beider ergiebt, derselbe an der Größe dieser Differenz ein Interesse hat. Diese Art der Bezahlung des Zwischenmeisters kommt in der Markircher Industrie ebenfalls vor, doch ist sie bedeutend seltener als zwei andere Bezahlungsformen, von denen die letztere möglicherweise der Markircher Industrie eigentümlich ist. Die erste besteht darin, daß der Contremaître eine bestimmte Summe, nämlich 2—3 Pfennig pro Meter abgelieferten Stoffes vom Fabrikanten erhält, die zweite darin, daß der Contremaître 10 % des an seine Arbeiter gezahlten Lohnes vom Fabrikanten bekommt. Beide Arten der Bezahlung des Zwischenmeisters weisen also der sonst allgemein üblichen gegenüber die Eigentümlichkeit auf, daß der Gewinn desselben sich nicht darnach richtet, in welchem Grade es ihm gelingt, den Lohn seiner Arbeiter möglichst weit unter den vom Verleger an ihn gezahlten Preis herabzudrücken, sondern daß der Gewinn von vornherein zwischen dem Contremaître und dem Fabrikanten fest bestimmt wird und nur je nach der Anzahl und dem Fleiß seiner Arbeiter variiert. Damit hängt denn zusammen, daß es nicht der Contremaître ist, der den Lohn für seine Arbeiter festsetzt, sondern der Fabrikant, so daß dieser nicht nur der eigentliche Arbeitgeber *ist*, sondern auch als solcher *erscheint*.

Hinsichtlich der Höhe des Gewinnes, den ein solcher Zwischenmeister erzielen kann, kommen beide Arten der Bezahlung ungefähr auf das Gleiche hinaus. Bei der zweiten Art hat er aber ein Interesse, daß in seinem Atelier möglichst hoch bezahlte Gewebe hergestellt werden, während dem mit einem festen Satz pro Meter abgelieferten Stoffes bezahlten Contremaître darauf nichts ankommt. Ein Zwischenmeister, der 10 % vom Arbeitslohn erhält, gewinnt daher, wenn in seinem Atelier gering bezahlte Gewebe

fabriziert werden, weniger, bei hoch bezahlten mehr als derjenige, der einen festen Satz von 2—3 Pfennig pro Meter erhält.

Da ein Arbeiter im Durchschnitt täglich etwa 6 m Stoffe webt — im einzelnen ist die Zahl je nach der Schwierigkeit des Gewebes sehr verschieden und da der Arbeiter kommen und gehen kann, wenn er will, auch von seinem persönlichen Willen abhängig —, so ergiebt sich daraus schon, daß ein Contremaître, der nur wenige Arbeiter beschäftigt, von dem Gewinn, den er auf diese Weise erzielt, nicht leben kann und also darauf angewiesen ist, selbst mitzuarbeiten. Das thun denn auch die kleineren Zwischenmeister, sie sind selbst Weber. Ob und in welchem Grade sie mit arbeiten, hängt aber auch von der Zahl der Hausindustriellen ab, die sie gleichzeitig beaufsichtigen müssen. Auch die größeren Contremaîtres sind aber nicht besonders glänzend gestellt. Ein Contremaître, der z. B. 20 Arbeiter in seinem Atelier beschäftigt, die nach der oben angenommenen Durchschnittsleistung je 6 m pro Tag fertigstellen, erhält bei einem Satze von 2½ Pfennig pro Meter für jeden Arbeiter 15 Pfennig, zusammen also 3 Mk. pro Tag. Wie oft aber kann er nicht genügend Garn vom Fabrikanten bekommen, um seine Arbeiter zu beschäftigen, oder dieselben kommen nicht und sein Atelier steht teilweise leer! Allerdings ist die Arbeitsleistung des Contremaître keine große und schwere. Jener Gewinn ist auch weniger als Lohn für geleistete Arbeit, als als Risikoprämie, als Unternehmergewinn, wenn man will, aufzufassen.

Wie läßt sich nun die wirtschaftliche Stellung eines solchen Contremaître charakterisieren? Ist er selbständiger Unternehmer, Angestellter des Fabrikanten oder Hausindustrieller? Man muß meines Erachtens sagen, daß er im allgemeinen mehr als Unternehmer erscheint, daß aber je nach der Art seiner Bezahlung und derjenigen seiner Arbeiter seine Stellung sich mehr oder minder derjenigen eines Angestellten des Fabrikanten nähert. Mit der Errichtung des Ateliers und der Aufstellung von Webstühlen übernimmt er ein sehr großes Kapitalrisiko, im Verhältnis ein viel größeres als der Fabrikant selber trägt, der mit dem Ateliersystem in dieser Form offenbar einen großen Teil des Risikos auf jenen abwälzt. Freilich trägt der Zwischenmeister nicht das Risiko der Produktion, er produziert nicht „auf eigene Rechnung und Gefahr"; aber auch der Fabrikant produziert ja nur auf Bestellung und trägt, abgesehen vom Einkauf des Rohstoffes, nicht das Risiko der Produktion, wie es überhaupt häufig vorkommt, daß ein Fabrikant nur stehendes Kapital im Betriebe riskiert, ohne deshalb aufzuhören, Unternehmer zu sein. Wir betonten auch schon, daß der Gewinn des Contremaître nicht den Charakter des Arbeitslohnes, sondern den der Risikoprämie, des „Unternehmergewinnes" hat. Am klarsten tritt seine Unternehmer-

stellung hervor, wenn der Contremaître mit dem Atelierarbeiter den Lohn frei vereinbart, und da dies, wenn man die Hausindustrie im allgemeinen betrachtet, jedenfalls die weitaus verbreitetste Form des Zwischenmeistersystems ist, so wird man diese Personen wohl als eine besondere Art von Unternehmern bezeichnen können. Etwas anderes ist es, wenn der Contremaître, wie in Markirch gewöhnlich, vom Fabrikanten pro Meter abgelieferten Stoffes oder in Prozenten des Arbeitslohnes bezahlt wird. Zwar ist auch dann sein Gewinn nicht als Arbeitslohn, sondern als Risikoprämie aufzufassen. Wenn aber außerdem, wie es in Markirch meist der Fall, der Fabrikant auch zugleich den Lohn festsetzt, den der Contremaître dem Arbeiter bezahlen muß, so fehlt demselben auch die Funktion, ja selbst der Anschein des Arbeitgebers, und selbst wenn man dies Merkmal für nicht wesentlich zum Begriff des Unternehmers hält, kann man doch nicht leugnen, daß der Contremaître in diesem Fall zwar manches vom Unternehmer, aber auch weitreichend den Charakter eines Angestellten, Beamten des Fabrikanten besitzt, der die Produktion überwacht und die Löhne im Auftrage des Fabrikanten auszahlt. Er ist Unternehmer als Inhaber des Ateliers und der Webstühle, Beamter des Fabrikanten in seinem Verhältnis diesem und den Arbeitern gegenüber. Juristisch läßt sich das Verhältnis des Contremaître zu dem Fabrikanten einerseits und den Atelierarbeitern andererseits in den möglichen Fällen sehr leicht charakterisieren: es ist, wenn der Fabrikant den zu zahlenden Lohn angiebt, das der sogenannten direkten Stellvertretung — der Contremaître handelt in fremdem Namen und für fremde Rechnung —; wenn aber der Gewinn des Zwischenmeisters nur in der Differenz des von ihm mit dem Fabrikanten einerseits und den Arbeitern andererseits vereinbarten Lohnes besteht, so ist sein Verhältnis zum Fabrikanten juristisch das der Werkverdingung und sein Verhältnis zu den Arbeitern ebenfalls, da dieselben im Stücklohn bezahlt werden.

Daß diese Zwischenmeister, wenn sie selbst auch am Webstuhl arbeiten, neben ihrer Unternehmer- bezw. Beamtenstellung zugleich auch als Hausindustrielle zu betrachten sind, versteht sich von selbst. Noch weiter kompliziert wird ihre ökonomische Funktion, wenn sie, wovon wir gleich zu sprechen haben werden, den Hauswebern gegenüber als Depotinhaber fungieren. Die Stellung der sogenannten Zwischenmeister ist nach allem eine solche, die man unmöglich einer einzigen volkswirtschaftlichen Kategorie unterordnen kann, sondern die je nach den Formen, in denen sie auftritt und den Aufgaben, die ihr obliegen, sehr verschieden beurteilt werden muß[1].

[1] Die Frage, ob diese Atelierarbeit überhaupt noch Hausindustrie ist und wie sie theoretisch aufzufassen sei, konnte, wie schon eingangs bemerkt, auf Grund der

3. Die Depots.

Die große Entfernung, in der die meisten Sitze der Hausweberei sich von Markirch befinden, macht die Errichtung von Depots zu einem unbedingten Erfordernis. Der Arbeiter spart dadurch außerordentlich viel Zeit und Geld, und der Fabrikant wird durch sie in den Stand gesetzt, auch in denjenigen Ortschaften weben lassen zu können, in denen er selbst kein Atelier anlegen will, aber auch kein selbständiger Contremaître sich dazu bereit findet. Die Zahl der existierenden Depots habe ich nicht feststellen können, da die Weber mir gewöhnlich selbst nicht angeben konnten, wie viele es in ihrem eigenen Dorfe oder in der Umgegend gab. Sie ist aber jedenfalls sehr bedeutend, da es fast in jedem größeren Weberdorfe mehrere giebt. Die Depotinhaber bilden einen weiteren Typus in der Organisation der Markircher Industrie. Sie sind die Zwischenpersonen mit rein distributiven Funktionen, die Faktoren, sie vermitteln den Verkehr zwischen dem Fabrikanten und den entfernt wohnenden Hauswebern, liefern ihnen die Kette, nehmen die fertigen Gewebe in Empfang, überbringen dieselben dem Fabrikanten und zahlen den Hauswebern den von jenem dafür erhaltenen Lohn aus. Meist wird aber diese Funktion eines Depotinhabers von Leuten ausgeübt, die auch noch in anderer Weise in die Markircher Industrie verflochten, nämlich zugleich Contremaîtres oder Hausweber sind. Die Contremaîtres, mag nun das Atelier ihnen oder den Fabrikanten gehören, sind fast stets zugleich Depotinhaber für denselben Fabrikanten und vermitteln als solche den Verkehr mit den im Dorfe selbst oder seiner Umgebung wohnenden Hauswebern. Nur von denjenigen Ateliers, die ganz nahe bei Markirch liegen, hängen keine Hausweber ab, da die in deren Umgebung wohnenden mit dem Fabrikanten direkt verkehren. Daß ein Contremaître eines Fabrikanten zugleich Depotinhaber für einen anderen ist, soll nach Kärger[1] vorkommen; ich habe das nur in dem einen, schon erwähnten Falle gefunden, daß ein Contremaître zugleich für zwei Fabrikanten in seinem Atelier arbeiten ließ. Beides werden in gleicher Weise Ausnahmen sein. Wo kein Atelier besteht, sind häufig Hausweber, oft aber auch andere Personen, die sonst nichts mit der Weberei zu thun haben, Depotinhaber. Alle werden, wie die Contremaîtres, pro Meter abgelieferten Stoffes oder in Prozenten des an die von ihnen abhängigen Hausweber gezahlten Lohnes bezahlt, nur ist ihr Anteil geringer

---

herrschenden Theorie unmöglich entschieden werden. Die Versuche, diese Organisation theoretisch zu verstehen, führten mich eben auf meine in der oben erwähnten Schrift niedergelegte neue Auffassung, auf die ich daher hier verweisen möchte.

[1] a. a. O. S. 46.

als der, den jene erhalten und beträgt 1—2 Pfennig pro Meter oder 4—5 % des Arbeitslohnes. Die Depotinhaber müssen zugleich die Aufsicht über die Hausweber führen und haften insbesondere dem Fabrikanten für Garnunterschlagungen derselben. Solche kommen aber nur sehr selten vor, und er kann sich dagegen durch häufige Visitationen leicht schützen. Als ein Kapitalrisiko, das er zu tragen hat, wird man diese Haftbarkeit nicht bezeichnen können. Wird der Depotinhaber nicht alle Ketten, die er mitgebracht hat, bei den Hauswebern los, so schickt er die übrigen wieder nach Markirch zurück. Er ist also sicherlich kein Unternehmer, und seine ökonomische Stellung daher doch von der eines Zwischenmeisters gänzlich verschieden.

4. Die Hausweber.

Der kleinste selbständige Organismus in der Markircher Industrie ist das Haus des Arbeiters. Aber auch diese kleinsten Produktionszellen des Industriekörpers sind nicht alle gleichartig organisiert, sondern sie weisen ebenfalls mannigfache Verschiedenheiten auf. In der Mehrzahl der Fälle besitzt jede Familie nur einen Webstuhl, an welchem dann das Familienoberhaupt arbeitet. Oft geht aber auch der Hausherr in das Atelier und dann benutzt seine Frau den Stuhl. Häufig findet man auch zwei Stühle in einer Familie, seltener drei und mehr, da der Raum der Stuben die Aufstellung so vieler Stühle zumeist nicht gestattet. Ein Betrieb nach Art des Handwerks, mit Gesellen und Lehrlingen, wie er z. B. in der der Markircher Industrie entsprechenden sächsischen Weberei von Damenkleiderstoffen sehr häufig zu finden ist, kommt hier niemals vor. Diese Verschiedenheit erklärt sich jedenfalls daraus, daß die Weberei in Markirch wegen ihres geringeren Alters niemals, wie in Sachsen, handwerksmäßig-zünftig organisiert war. Wohl aber kommen einige andere eigentümliche Arbeitsverhältnisse vor. So giebt es Hausweber, die einen fremden Arbeiter bei sich in ihrer Wohnung arbeiten lassen. Ein Familienmitglied ist vielleicht gestorben und dessen Stuhl würde leer stehen. Man überläßt ihn daher einem Anderen, der keinen eigenen Stuhl oder keinen Arbeitsraum besitzt. Dieser Weber arbeitet aber nicht für den Hausherrn, sondern ist vollkommen selbständig, arbeitet auch wohl für einen anderen Fabrikanten als jener. Während dieses Verhältnis namentlich in Dörfern vorkommt, in denen es keine Ateliers giebt, habe ich die folgenden Fälle des Zusammenarbeitens mehrerer nur in den Dörfern der Illebene, den Hauptsitzen der Atelierarbeit gefunden. Es giebt dort mehrfach kleine Werkstätten, in denen etwa 4—6 Leute zusammen arbeiten, und die man für Ateliers halten könnte, zumal sie auch manchmal so genannt werden. Sie sind aber von

den wirklichen Ateliers gänzlich verschieden. Die Leute arbeiten in demselben nicht auf Veranlassung eines Contremaître, der ihnen den Stuhl und das Garn giebt, sie beaufsichtigt und ihnen den Lohn aushändigt, sondern sie sind vollkommen selbständige Weber, die den Webstuhl von dem Besitzer gemietet haben. Ist der Besitzer selbst Weber, so wird er „Meister" genannt, ohne daß damit irgend ein Handwerks- oder Unterordnungsverhältnis ausgedrückt werden sollte. Nur ein gewisses Hausrecht steht dem Meister zu, indem er die Arbeitsstunden bestimmt und die Ordnung aufrecht erhält. Die Weber, die an seinen Stühlen arbeiten, zahlen ihm 8—10 Mk. jährliche Miete. Dies erscheint wenig gegenüber dem, was ein Contremaître an einem Atelierarbeiter oder ein Depotinhaber an einem durch seine Vermittlung beschäftigten Arbeiter verdienen kann. Aber dieser Meister bekümmert sich auch gar nicht um die bei ihm arbeitenden Leute, er besorgt ihnen kein Garn, überwacht nicht seine Arbeit und trägt insbesondere nicht das Kapitalrisiko eines Contremaître, noch die Haftbarkeit desselben oder eines Depotinhabers für Unterschlagungen. Was er von dem Arbeiter erhält, ist ausschließlich eine Abgabe für die Benutzung des Webstuhles und des Lokals. Der Weber muß sich den Rohstoff selbst beschaffen, für die Ablieferung des Gewebes selbst Sorge tragen und ist, wie gesagt, ganz unabhängig. Häufig arbeiten in einer solchen Werkstatt die Arbeiter für ganz verschiedene Fabrikanten. In einem Falle, in Müttersholz, fand ich den Besitzer des Hauses, seinen Sohn, zwei andere Weber und ein Mädchen in einer Werkstatt zusammenarbeitend und zwar für drei verschiedene Fabrikanten, ein sechster Stuhl stand leer.

Es kommt aber auch vor, daß jemand nur den Arbeitsraum und die Webstühle stellt, ohne selbst mitzuarbeiten. Im übrigen sind die Verhältnisse die gleichen. So fand ich in Baldenheim eine Werkstatt, die einer Frau gehörte. In derselben waren gerade vier Weber — es standen aber noch mehrere unbenützte Stühle darin —, die für drei verschiedene Fabrikanten arbeiteten und der Frau je 10 Mk. pro Jahr Abgabe für Benutzung des Raumes und des Webstuhles zahlten. Diese Werkstätten giebt es hauptsächlich in Müttersholz und Baldenheim, in ersterem Orte sollen acht, in letzterem sogar neun derselben vorhanden sein. Es soll auch vorkommen, daß Leute nur die Werkstätte ohne Stühle hergeben, doch konnte ich keinen solchen Fall ausfindig machen.

Wir haben jetzt die verschiedenen Betriebsformen der Markircher Industrie dargestellt und auch von den in denselben beschäftigten Personen die meisten und wichtigsten angeführt. Die in der Weberei vorkommenden Nebenarbeiten, wie Färben, Spulen, Scheren, Schlichten, Aufbäumen u. s. w. und die

dieselben verrichtenden Arbeiter sollen hier nur, um das Bild dieser Industrieorganisation zu vervollständigen, genannt werden. Die Art und Weise dieser Verrichtungen werden wir im Abschnitt über den Produktionsprozeß betrachten und auf die socialen Verhältnisse ihrer Arbeiter in dem diese behandelnden Kapitel näher eingehen.

III. Produktionsmittel und Produktionsprozeß.

1. Der Rohstoff.

Die Hausweberei der Markircher Industrie gehört zur Gruppe derjenigen Hausindustrien, bei denen die Arbeiter den Rohstoff niemals selbst anschaffen, sondern immer von einem Verleger empfangen, und zwar ist Verleger, wie schon bemerkt, hier ausschließlich der Fabrikant, niemals ein Kommissionär oder einer der Abnehmer der Fabrikanten. Auch die Contremaîtres der Ateliers und die Depotinhaber erhalten alle ihr Garn nur von den Fabrikanten, die dasselbe aus der Spinnerei, teils schon gespult, teils in Strähnen beziehen. Niemals wird das Garn, wie es z. B. in der Schweizer Stickerei üblich ist [1], von den Arbeitern, Faktoren oder Zwischenmeistern dem Fabrikanten abgekauft.

2. Der Webstuhl.

Die Webstühle sind in den Fabriken und in denjenigen Ateliers, die den Fabrikanten gehören, selbstverständlich Eigentum der letzteren, in den anderen Ateliers gehören sie dem Contremaître. Die Hausweber haben zum größten Teile ihre eigenen Webstühle. Es kommt jedoch auch vor, daß sich jemand einen Stuhl leiht, er muß dann 4—5 Mk. [2] — das ist 8—10 % der Anschaffungskosten eines neuen Stuhles — pro Jahr Miete bezahlen; die Fabrikanten verleihen Stühle auch manchmal umsonst. Außer in den Fabriken und Ateliers arbeiten die Leute sonst nur in den Werkstätten, die wir eben geschildert haben, auf fremden Stühlen.

Wir haben schon erwähnt, daß sich verschiedene Arten von Stühlen in der Markircher Industrie in Gebrauch befinden. Außer den wenigen mechanischen Stühlen sind alles Handwebstühle. Von diesen unterscheidet man aber wieder die Jacquardstühle (übrigens sind auch die mechanischen Stühle bekanntlich nach dem Jacquardprincip gebaut), die sogenannten ratières und endlich die gewöhnlichen oder Schaftstühle. In den Fabriken

---

[1] S. Swaine a. a. S. 38 und 54.

[2] Zu Kärgers Zeit 5–6 Frcs. S. Kärger a. a. O. S. 46.

und Ateliers herrschen die Jacquards und ratières vor, manchmal beide zum Auswechseln auf einem Stuhle befindlich, da oft bei einfacheren Sachen die ratières, für welche man keine Karten anzufertigen braucht, bequemer sind. In den Ateliers, namentlich in den kleineren, überwiegen häufig noch die gewöhnlichen Schaftstühle. Manchmal finden sich noch alte Fabrik- und Atelierarbeiter, die in der Arbeit mit vielen Schäften eine große Fertigkeit erlangt haben, und diese Stühle, obwohl sie viel schwieriger zu handhaben sind, daher vorziehen. Da zur Bildung der Fächer um so mehr Schäfte erforderlich sind, je komplizierter das Muster ist, so kann man hier und da Arbeiter an Stühlen mit 12, ja mit 16 Schäften arbeiten sehen. Die Hausweber haben fast nur die gewöhnlichen Stühle. Kärger berichtet[1], im Weilerthal ausschließlich diese gefunden zu haben. In den Dörfern der Illebene, Kestenholz, Müttersholz, Baldenheim u. s. w. habe ich dagegen nicht selten Hausweber angetroffen, die mit Jacquardstühlen arbeiteten. Zumeist war dann, um sie aufstellen zu können, ein Loch in die Zimmerdecke gemacht worden. Manchmal waren dieselben auch besonders niedrig gebaut, um sie in den Stuben der Hausweber aufstellen zu können, aber dadurch wird der Gang der Stühle sehr viel schwerer. Die Jacquardstühle im Besitz von Hauswebern finden sich stets an den Orten, wo es Ateliers giebt, daher schwierigere Sachen gewebt werden, und die Leute, die nicht mehr gelernt haben, die alten vielschäftigen Maschinen zu gebrauchen, also auf die Jacquardstühle angewiesen sind.

Ein gewöhnlicher Webstuhl ist heute, je nach der Breite, für 40—60 Mk. zu kaufen. Ihn anzufertigen kostet ebenfalls 50—60 Mk.[2]. Ein Jacquardstuhl stellt sich auf ca. 200 Mk.

Zur Zeit Kärgers war es eine weit verbreitete Klage der Hausweber, daß ihre Stühle zu schmal seien, und die Regierung trug sich damals mit dem Plane, die Erbreiterung derselben mit staatlichen Mitteln zu unterstützen. Kärger führte damals, jedenfalls mit Recht, aus, daß diese Maßregel, den Weilerthaler Webern wenigstens, nicht viel nützen würde. Auch heute ist diese Klage noch nicht ganz verstummt. Mehrfach behaupteten mir gegenüber die Weber, sie könnten mehr verdienen, wenn sie breitere Stühle hätten. Aber die Anstrengung beim Weben ist bei breiteren Stühlen auch größer und daher zu berücksichtigen, ob nicht der höhere Lohn für breitere Gewebe durch die geringere Anzahl von Metern, die von denselben hergestellt werden können, wieder ausgeglichen wird.

---

[1] a. a. O. S. 42.

[2] Zur Zeit Kärgers 70—100 Frcs., a. a. O. S. 42.

3. Der Arbeitsraum.

Von den verschiedenen Arten von Betriebsstätten, in denen in der Markircher Industrie gearbeitet wird, interessieren hier hauptsächlich die Räume der Hausweber. Dieselben besitzen fast durchweg ein eigenes Haus. In diesem dient als Werkstatt regelmäßig das Wohnzimmer, während zum Schlafen fast stets ein besonderes Zimmer benutzt wird. Die Zimmer sind meist hell und freundlich, oft sehr nett und sauber gehalten. Nur wenn mehrere Webstühle in einem Zimmer stehen und dasselbe fast ganz ausfüllen, geht natürlich die Wohnlichkeit verloren. Die Wohnungsverhältnisse haben jedenfalls, seit Kärger seine Untersuchungen im Weilerthal anstellte, eine bedeutende Verbesserung erfahren, wozu gewiß die letzten Jahre günstiger Beschäftigung viel beigetragen haben werden. Die einzelnen Dörfer weisen zwar in Bezug auf die Wohnungsverhältnisse große Verschiedenheiten auf, aber solche Zustände, wie Kärger sie aus einigen Orten des Weilerthales, wie z. B. aus Gereuth und Laach berichtet[1], habe ich weder dort noch sonst irgendwo mehr gefunden. Auch heute noch sind aber, abgesehen vom Steinthal, im Weilerthal die Wohnungen am schlechtesten.

Auch die Ateliers sind natürlich in Bezug auf ihre sanitären Verhältnisse recht verschieden, und einige, besonders kleinere, lassen in dieser Hinsicht gewiß manches zu wünschen. Vorteilhaft ist, daß die Verwendung der Jacquardstühle eine für ländliche Verhältnisse ziemlich bedeutende Zimmerhöhe voraussetzt.

4. Die Nebenarbeiten der Weberei.

Wie bekannt erfordert die Weberei eine Reihe von Vor- und Nebenarbeiten, die, in sehr verschiedener Weise organisiert, teils in der Fabrik und den Ateliers vorgenommen, teils den Hauswebern überlassen werden und Anlaß für eine mehr oder minder ausgebildete Arbeitsteilung gewähren. Die erste dieser Arbeiten — wenn wir die Färberei und Zwirnerei übergehen, die ausschließlich in den Fabriken vorgenommen werden — ist das Spulen. Zwar wird ein Teil des Garnes schon gespult aus der Fabrik bezogen, aber sehr viel muß erst von den Markircher Arbeitern gespult werden. Es giebt nun zwei gänzlich verschiedene Arten des Spulens, je nachdem die Kette oder der Einschuß gespult wird. Das Spulen der Kette geschieht, abgesehen von einigen wenigen großen Ateliers, nur in Markirch, und zwar werden die Spulmaschinen in den größeren Fabriken meist mit

[1] a. a. O. S. 135 ff.

Dampf betrieben. Aber nicht nur in den Fabriken wird in Markirch die Kette gespult, sondern daneben ist diese Arbeit merkwürdigerweise zu einer neuen Hausindustrie geworden, die von der Hausweberei ganz unabhängig ist und allein in Markirch ihren Sitz hat. Die Werkzeuge dieser Thätigkeit sind große eiserne Maschinen, die mit dem Fuße getreten werden, und 8, 10 oder 12 Rollen auf einmal spulen. Sie werden von den Fabrikanten den Arbeitern, meist sind es Frauen, ins Haus gegeben, und diese arbeiten nur direkt für die Fabrikanten. Gewöhnlich machen aber nur solche Frauen diese Arbeit bei sich zu Hause, die wegen kleiner Kinder nicht in die Fabrik gehen können. Sie werden pro Kilo bezahlt und bekommen dafür ca. 20 Pf.

Das Spulen des Einschusses dagegen ist eine Arbeit, die außer in den Fabriken — hier teilweise mit Dampfbetrieb — in Markirch selbst fast gar nicht, in größtem Umfang aber in den Weberdörfern hausindustriell betrieben wird. Als Werkzeug dient ein kleines hölzernes Radwerk, das mit der Hand gedreht wird. Die Arbeit ist im Gegensatz zum Kettenspulen eine sehr leichte und kann sehr wohl von Kindern ausgeübt werden. In der That wird das Spulen ausschließlich von Frauen und Kindern besorgt. Wenn die Familienmitglieder dem Hausweber nicht diese Arbeit leisten können, was aber meistens der Fall ist, so muß derselbe eine fremde Lohnarbeiterin dazu anstellen, befindet sich also in diesem Falle selbst in der Stellung eines Arbeitgebers. Das Verhältnis kommt aber nur da so selten vor, wie Kärger es annimmt[1], wo es, wie in den meisten Orten des Weilerthales, keine Ateliers giebt, die Leute, die keine Familie und kein Haus haben, auch zumeist nicht Weber sind; in den großen Atelierdörfern dagegen ist es sehr häufig, daß ein Weber wieder Arbeitgeber einer Spulerin ist. Die Arbeiter in den Fabriken und denjenigen Ateliers, die den Fabrikanten gehören, erhalten das Einschußgarn fast immer schon gespult, die Arbeiter in fremden Ateliers müssen es dagegen, ebenso wie die Hausweber, meist selbst spulen und lassen dies entweder zu Hause durch ihre Familienangehörigen besorgen oder beschäftigen eine Arbeiterin gegen Lohn. Letztere arbeitet gewöhnlich außerhalb des Ateliers, doch sieht man oft auch in den Ateliers selbst einige Spulerinnen sitzen. Der Lohn, den diese Arbeiterinnen erhalten, ist außerordentlich gering. Um 50—60 Pf. zu verdienen, müssen sie den ganzen Tag arbeiten. Der Weber, der eine Spulerin beschäftigt, giebt ihr 5 Pf. pro Meter Stoff, im Durchschnitt den vierten bis fünften Teil seines Tagesverdienstes ab. Dieser Betrag ist also von seinem Lohn abzurechnen.

---

[1] a. a. O. S. 50.

Trotzdem spult natürlich ein Weber fast niemals selbst, da er in der Zeit, die er mit Spulen verwenden würde, vielmehr mit Weben verdienen kann.

Die nächste Arbeit ist das Scheren, d. i. das Zusammenstellen der Kettenfäden in der Reihenfolge, wie das Muster es erfordert. Sie geschieht ausschließlich in den Fabriken bezw. den größeren, den Fabrikanten gehörigen Ateliers und wird in beiden teilweise mechanisch betrieben.

Das Aufbäumen, d. i. das Befestigen der Kettenfäden auf dem Garnbaum in der durch das Muster bestimmten Ordnung, wird in den Fabriken manchmal mit Maschinen besorgt. Daß ein Fabrikant für diese Zwecke in St. Moritz ein eigenes Atelier hat, wurde schon erwähnt. Die Haus- und Atelierweber besorgen diese Arbeit gewöhnlich selbst. Manchmal kommt es vor, daß für einen Hausweber die Kette in der Fabrik aufgebäumt wird. Das geschieht z. B. dann, wenn der Arbeiter bei sich zu Hause nicht den erforderlichen Platz besitzt, den diese Verrichtung erfordert. Er muß dann seinen Garnbaum in die Fabrik oder doch zum nächsten Depotinhaber seines Fabrikanten schleppen und von dort wieder abholen. Für die im Weilerthal lebenden Weber, die direkt mit dem Fabrikanten verkehrten, war dies zur Zeit Kärgers manchmal eine harte Aufgabe. Heute ist ihnen der Transport durch die Weilerthalbahn sehr erleichtert.

Das Einziehen der Kette in das Geschirr wird in den Fabriken und Ateliers von besonderen Arbeiterinnen, von den Hausindustriellen meist selbst besorgt. Das Geschirr aber erhalten sie vom Fabrikanten geliefert.

Das Andrehen einer neuen Kette an ein noch übrig gelassenes Stück der alten wird von den Webern jetzt überall, wo ich mich danach erkundigte, selbst besorgt, während dies, wie Kärger berichtet[1], früher manchmal besondere Andreherinnen ausführten, die für die 3—4 Stunden dauernde Arbeit 10 sous erhielten. Dieselbe kommt übrigens nur selten vor.

Das Schlichten, d. i. das Anfeuchten der Kettenfäden mit Stärke oder Leim, um die Fäden haltbarer zu machen, wird wie das Aufbäumen, mit dem es gewöhnlich gleichzeitig vorgenommen wird, teils in den Fabriken und Ateliers, teils von den Hauswebern selbst besorgt. In einzelnen Fabriken und den Fabrikanten gehörigen Ateliers werden dazu Maschinen verwendet.

5. Die Weberei.

Was nun das Weben selbst betrifft, so findet hier insofern eine Verteilung der Arbeit statt, als die feinsten Sachen ausschließlich in den Fabriken und Ateliers gewebt werden. Den Hauswebern werden, mit wenigen Aus-

[1] a. a. O. S. 52.

nahmen, nur die geringeren Stoffe und Muster gegeben. Aber auch die Hausindustriellen weisen in Bezug auf die Qualität ihrer Leistungen große Verschiedenheiten auf. Als die besten Arbeiter gelten die von Thannenkirch und die aus der Illebene, als die schlechtesten die aus dem Steinthal. Natürlich werden auch in den Ateliers, die sich in Orten mit weniger tauglicher Weberbevölkerung befinden, nur die einfacheren Sachen hergestellt.

Weder die Weber noch die Contremaîtres erfinden jemals eigene Muster, sondern sie erhalten dieselben immer von dem Fabrikanten. Auch die Breite, Länge und Dichtigkeit des Gewebes wird immer von den Fabrikanten bestimmt. Alle diese Angaben enthält der Stückzettel, der den Hauswebern, die direkt mit dem Fabrikanten in Verbindung stehen, in einem Exemplar, den Contremaîtres und Depotinhabern in zwei Exemplaren zugleich mit dem Garn ausgehändigt wird. In letzterem Fall müssen jene Vermittler das eine Exemplar dem Hausweber übergeben, der es nach Vollendung des Gewebes dem Contremaître wieder einhändigt. Auf dem Stückzettel findet sich ferner gewöhnlich noch ein Vordruck: Lohn, den aber, wie schon bemerkt, der Fabrikant nicht immer angiebt, dann regelmäßig eine Rubrik: Vorschuß, à conto oder dgl., in welche der bei Übergabe des Garnes dem Arbeiter gewährte Vorschuß, auf den wir unten noch zu sprechen kommen werden, eingetragen wird. Häufig wird auch das Gewicht des Garnes, der Kette und des Einschusses, auf dem Stückzettel bemerkt, um Unterschlagungen vorzubeugen. Das Gewicht des fertigen Gewebes ist aber stets geringer als das des dazu verwendeten Garnes, da beim Weben immer etwas verloren geht, und beim Wiegen wird daher nur für diejenige Differenz, welche ein bestimmtes Maß übersteigt, ein Lohnabzug gemacht.

Ebensowenig wie ein Hausweber oder ein Contremaître jemals auf eigene Rechnung produziert, kommt es vor, daß er auf Bestellung eines anderen Arbeitgebers als des Fabrikanten arbeitet. Daher sind weder die Markircher Kommissionshäuser, noch die auswärtigen Geschäfte jemals Arbeitgeber. Um so merkwürdiger erscheint es, daß man manchmal bei den Hauswebern und in den Ateliers Stückzettel mit dem Namen eines solchen Geschäftes, insbesondere der Firma Herzog in Berlin, findet. Das erklärt sich so, daß die betreffende Firma bei dem Fabrikanten kleinere Quantitäten eines bestimmten Stoffes bestellt und dazu meist auch das Garn gleich mit gesandt hat. In diesen Ausnahmefällen erscheint der Fabrikant selbst als Zwischenmeister, zumal wenn jene Engrosfirma ein selbst entworfenes Muster ausführen läßt.

Die Hausweber holen sich ihre Arbeit teils direkt vom Fabrikanten, teils von dessen Depotinhabern, als welcher, wie wir sehen, in Orten, in

denen ein Atelier für den betreffenden Fabrikanten arbeitet, der Contremaître desselben fungiert. An die gleiche Stelle liefern sie auch das fertige Gewebe wieder ab. Bei der Ablieferung wird die Länge des Gewebes gemessen, es wird, wie der technische Ausdruck lautet, „gemetert“. Die in den Ateliers und von den nicht direkt mit den Fabrikanten verkehrenden Hauswebern angefertigten Stoffe werden von dem Contremaître oder Depotinhaber nach Markirch gebracht, dort noch einmal „gemetert“ und auf Fehler im Gewebe und dem Muster entsprechende Ausführung hin untersucht. Dann wird dem Vermittler oder, wenn der Hausweber direkt beschäftigt wird, diesem selbst der Lohn ausgehändigt, soweit er nicht schon als Vorschuß vorausbezahlt wurde oder sich durch Abzüge wegen vorhandener Fehler, zu geringen Gewichts oder verspäteter Lieferung vermindert.

Die mit den Fabrikanten direkt in Beziehung stehenden Hausweber kommen teils per Bahn, teils zu Fuß nach Markirch, oft aus sehr weiter Entfernung. Der Transportverkehr mit den Contremaîtres und Depotinhabern vollzieht sich nur selten per Bahn, sondern meist durch eigene Fuhrwerksunternehmer, die teils in Markirch, teils in den Produktionsorten selbst ihren Sitz haben und mit großen gedeckten Wagen je nach Bedürfnis hin- und herfahren. In der Illebene ist Müttersholz das Centrum dieses Verkehrs. Zwei Fuhrwerksunternehmer besorgen von dort viermal wöchentlich den Verkehr mit Markirch, während andere den Transport nach und von den umliegenden Dörfern vermitteln.

IV. Die socialen Verhältnisse der Industrie.

1. Die Freiheit der Arbeitsverfassung.

Von großer Bedeutung für die Verhältnisse fast sämtlicher in den Fabriken und Ateliers beschäftigten Arbeiter ist die schon oben erwähnte Thatsache, daß eine eigentliche Arbeitsordnung nicht besteht. Die daraus sich ergebende Freiheit, zu arbeiten und zu feiern, wann es ihnen gefällt, unterscheidet die Markircher Arbeiter von denjenigen der meisten anderen Industrien. Die Gebundenheit an eine feste Arbeitsordnung ist eines der Momente, welche sehr häufig die Fabrikarbeit von der Hausindustrie unterscheidet, und daß eine solche hier fehlt, bewirkt eine geringere sociale Differenzierung zwischen Fabrik- und Hausarbeitern, als man sie sonst wohl in ähnlich organisierten Industrien zu finden pflegt. Der Fabrik- und Atelierweber ist hier fast gerade so unbeschränkt hinsichtlich Arbeitsdauer und Arbeitszeiten wie der Hausweber, denn nur durch die Öffnung und Schließung

der Werkstätten wird für ihn ersteres nach oben hin begrenzt. Da die Pflicht, zu bestimmten Zeiten und eine bestimmte Zeit lang zu arbeiten, deren Erfüllung durch Lohnabzug und Strafen erzwungen wird, immerhin einen starken Eingriff in die individuelle Freiheit des Arbeiters bedeutet, so ist das Fehlen einer solchen Pflicht die Veranlassung, daß die Arbeiter der Markircher Industrie sich unabhängiger und selbständiger fühlen als solche Arbeiter, die nicht ihr tägliches Arbeitsquantum nach freiem Willen bestimmen können, sondern dem Willen des Arbeitgebers in dieser Beziehung unterworfen sind. Zu diesen Arbeitern gehören in Markirch insbesondere die Maschinenweber, und darin liegt der Grund, weshalb die Handweber sich über dieselben erhaben dünken. Außer den Maschinenwebern sind diejenigen Arbeiter, welche gewisse Nebenarbeiten, wie Schlichten, Scheren und dgl. verrichten, an eine feste Arbeitsordnung gebunden; die ersteren natürlich deshalb, weil die motorische Kraft möglichst ausgenutzt werden muß, die letzteren teilweise aus demselben Grunde, besonders aber deshalb, weil sie nur im Zeitlohn bezahlt werden können.

Daß, um den Vorschriften der Gewerbeordnung zu genügen, sich fast überall in Fabriken und Ateliers eingehende Arbeitsordnungen angeschlagen finden, erweckt zwar den Anschein, als ob daselbst eine feste Arbeitsverfassung mit Strafen für Ausbleiben, Zuspätkommen und dgl. bestände, aber in der That ist das nicht der Fall. In einem Atelier in der Nähe von Markirch war die Arbeitszeit von 6 Uhr morgens bis 7 Uhr abends mit Pausen von 9—9½, von 12—1 bezw. für die verheirateten Arbeiterinnen von 11½—1, und von 4—4½ Uhr festgesetzt; Abzüge vom Lohn waren angedroht für diejenigen Arbeiter, die nicht rechtzeitig erscheinen, sich vorzeitig entfernen, die Webstühle beschädigen und dgl., dann folgten Vorschriften betreffend die Zeit der Lohnzahlung, die minderjährigen Arbeiter u. s. w. Als ich gegen 10½ Uhr in das Atelier kam, stand aber eine Anzahl von Arbeitern vor der Thür, und, obwohl auf fast allen Webstühlen Gewebe waren, befanden sich die meisten nicht in Gang; und als ich fragte, wo denn die übrigen Arbeiter wären, erwiderte der Contremaître: „die sind gerade fortgegangen". Dann wurde mir noch ausdrücklich versichert, daß trotz jener Arbeitsordnung die Arbeiter kommen, gehen und fortbleiben können, wie sie wollen, ohne daß ihnen ein Lohnabzug gemacht wird.

Von dieser Freiheit der Arbeitsverfassung machen die Arbeiter den ausgiebigsten Gebrauch. Zu jeder Tageszeit kann man einen Teil von ihnen vor den Thüren der Werkstätten oder in den in der Nähe liegenden Wirtshäusern finden. Am Montag stehen in allen Fabriken und Ateliers ein großer Teil der Webstühle still, und wenn im Orte selbst oder in der Um-

gebung eine der zahlreichen „Kilben“ (Jahrmärkte) stattfindet, wird oft tagelang nicht gearbeitet. Daß diese Ungebundenheit die Arbeitsscheu und die damit meist Hand in Hand gehende Trunksucht fördert, ist leicht erklärlich.

Den Fabrikanten, welche eigene Ateliers und Fabriken haben, und ebenso den selbständigen Contremaîtres ist diese Regellosigkeit im Betriebe natürlich gar nicht angenehm, da dadurch ihre Betriebskosten erhöht bezw. ihre Produktionsvorrichtungen nicht vollkommen ausgenutzt werden. Beleuchtung, Heizung und Aufsichtspersonal müssen vorhanden sein, auch wenn der größte Teil der Arbeiter fehlt. In der Produktion aber machen sich diese Nachteile besonders in Zeiten günstiger Konjunktur, bei starken Bestellungen bemerkbar. Wenn es dann einigen Arbeitern einfällt, wegzubleiben oder nur wenig zu arbeiten, die Stoffe daher nicht zur rechten Zeit fertig und die Webstühle für neue Sachen frei werden, kann der Fabrikant dadurch sehr großen Schaden erleiden. Ein anderer Arbeiter macht nur ungern das von dem ersteren angefangene Gewebe fertig. Allerdings sind ja für verzögerte Fertigstellung seitens des Arbeiters Lohnabzüge vereinbart, allein diese können dem Fabrikanten den Schaden nicht ersetzen, den er erleidet, wenn die Stoffe, insbesondere die Neuheiten, nicht vor Beginn der Saison fertiggestellt und alle Aufträge rechtzeitig erledigt sind. Von den größten Fabriken, die die besseren Sachen herstellen und eigene Fabriken und Ateliers haben, haben deshalb mehrere schon den Versuch gemacht, wenigstens in den Fabriken eine wirkliche Arbeitsordnung mit Strafen für Ausbleiben, Zuspätkommen und vorzeitiges Weggehen einzuführen. Allein die Versuche scheiterten, weil einerseits die kleineren Fabrikanten, die nur Arbeiter in fremden Ateliers und Hausweber beschäftigen, dafür nicht zu haben waren und so ein gemeinsames Vorgehen unmöglich machten, andererseits aber auch die Arbeiter der betreffenden Fabriken energisch Widerstand leisteten und ihre Freiheit nicht aufgeben wollten.

2. Lohn, Vorschuß und Abzüge.

Diese Stellung der Markircher Arbeiter ist nur möglich, weil dieselben fast ausschließlich im Stücklohn bezahlt werden. Auch die Maschinenweber werden übrigens, obwohl sie ja an eine bestimmte Arbeitszeit gebunden sind, ausschließlich im Stücklohn bezahlt. Zeitlohn erhalten nur die Arbeiter, die das Schlichten und Scheren besorgen, sowie die Färber und Zwirner.

Die Arbeitslöhne sind in der Markircher Industrie außerordentlich verschieden und ihre Höhe richtet sich nach mannigfachen Umständen. Die Art des Rohstoffes, die Kompliziertheit des Musters, die Dichtigkeit des Gewebes,

die Breite des Stoffes sind für die Höhe des Lohnes maßgebend. 13—60 Pf. pro Meter sind, alle Klassen von Arbeitern berücksichtigt, die Grenzen für die augenblicklich bezahlten Löhne, welche ich feststellen konnte; in schlechten Zeiten mögen noch geringere, in Zeiten starker Nachfrage auch höhere Löhne vorkommen.

Im allgemeinen sind die Löhne von denjenigen, die Kärger vor 13 Jahren festgestellt hat, nur sehr wenig verschieden. Er giebt[1] 10—20 Centimes als Lohn für Tüchel, 18—25 Centimes für Stapelartikel und 40—60 Centimes als Lohn für Neuheiten an. Wenn sich daher die Löhne im allgemeinen kaum gehoben haben, so glaube ich doch, daß sich die Zahl der Arbeiter, welche die geringsten Löhne beziehen, bedeutend vermindert hat. Denn da die am schlechtesten bezahlten Tüchel gar nicht mehr, die am besten bezahlten Neuheiten aber in größerem Umfang als früher hergestellt werden, so wird sich im Durchschnitt gerade bei den am schlechtesten bezahlten Arbeitern — und das sind die Hausweber — der Lohn doch etwas gehoben haben. Insbesondere die geschickteren Arbeiter unter den letzteren werden heute mehr die besseren und höher bezahlten Sachen erhalten als früher. In welchem Maße sie damit ihr Einkommen erhöhen können, hängt freilich durchaus von ihrer Geschicklichkeit und ihrem Fleiß ab, da die höher bezahlten Gewebe auch viel schwieriger zu weben sind und von denselben nur eine geringere Anzahl von Metern pro Tag hergestellt werden kann.

Daß die bestbezahlten Gewebe, die neuesten Neuheiten nur in den Fabriken oder den eigenen Ateliers der Fabrikanten hergestellt werden und daß die Arbeiter in fremden Ateliers, sowie die Hausweber nur die geringeren Stoffe zum Weben bekommen und daher auch am geringsten bezahlt werden, liegt in der Natur der Sache. Aber auch innerhalb der letzten Gruppe treten viele Verschiedenheiten zu Tage. In einzelnen Orten mit geschickter Weberbevölkerung, namentlich in der Illebene, sind Löhne von 30—50 Pf. pro Meter für Hausweber keine Seltenheit, während die Weber in anderen Gegenden, wie im Steinthal und auf den hochgelegenen Fermen im hinteren Weiler- und Leberthal nur 13—20 Pf. pro Meter verdienen. Der höchste mögliche Tagesverdienst eines Handwebers in der Fabrik soll etwa 3,50 Mk. betragen. Die Maschinenweber bekommen 2—2,50 Mk. bei 11 Stunden Arbeit. Sie bleiben etwas unter dem Tagesverdienst der besten Handweber, welche dieselbe Arbeitszeit einhalten.

Bei den obigen Angaben ist der Lohn, den der Weber eventuell der Spulerin bezahlen muß, in Abrechnung gebracht. Gerade bei den höchst-

[1] a. a. O. S. 54.

bezahlten Geweben erhält übrigens der Arbeiter das Garn gewöhnlich gespult. Der Lohn für die Spulerin beträgt 4—5 Pf. pro Meter, sie kann damit 80—120 Pf. pro Tag verdienen.

Von großer Wichtigkeit für alle Klassen von Webern sind die Vorschüsse. Dieselben sind in der Markircher Industrie eine stehende Einrichtung geworden. Die Arbeiter erhalten fast regelmäßig einen Teil ihres Lohnes schon bei der Übergabe des Garns vorausbezahlt, und zwar bekommen sie immer eine bestimmte Summe, die bei den einzelnen Fabrikanten zwischen etwa 12 und 20 Mk. variiert. Der Verrechnung desselben dient die sich auf allen Stückzetteln findende Rubrik: Vorschuß oder à conto. Das Bestehen und die allgemeine Verbreitung dieser Einrichtung erklärt sich jedenfalls aus dem großen Arbeitermangel der früheren Zeit, als die Fabrikanten dadurch sich die Arbeiter gegenseitig abspenstig machten, und noch heute kommt es in Perioden starker Beschäftigung vor, daß die Fabrikanten die guten Arbeiter durch Gewährung hoher Vorschüsse für sich zu gewinnen und zu erhalten suchen. Im übrigen ist diese Einrichtung dem Fabrikanten natürlich keineswegs angenehm, aber sie ist so allgemein eingewurzelt, daß sie sich kaum wieder beseitigen läßt.

Auch der geschickteste Arbeiter kann es nicht ganz vermeiden, daß hier und da im Gewebe Fehler vorkommen. Beim Maschinen- und Jacquardhandweben kommt es vor, daß das Reißen eines Fadens nicht gleich bemerkt wird, bei gewöhnlichen Handstühlen und denjenigen Jacquardstühlen, die keinen selbstthätigen Schiffchenwechsel haben, wird außerdem nicht selten ein Schiffchen falsch eingeworfen oder beim gewöhnlichen Stuhl die Zahl der Einschüsse falsch gezählt und dgl. Solche Fehler geben Anlaß zu Lohnabzügen, die, obwohl geeignet, das Verhältnis zwischen Arbeitern und selbst wohlgesinnten Fabrikanten zu trüben, sich doch nicht ganz vermeiden lassen. Denn das würde eine Bevorzugung des schlechten Arbeiters vor dem guten bedeuten, ganz abgesehen davon, daß die nachlässige Arbeit den Fabrikanten schädigt. Die Abzüge werden aber weniger gemacht als Ersatz für den entstehenden Schaden, als zur Strafe und um die Arbeiter zu sorgfältigerem Weben zu veranlassen. Außer für schlechte Arbeit werden Lohnabzüge auch manchmal für nicht rechtzeitige Lieferung gemacht. Doch geschieht das selten und nur, wenn die Bestellungen sehr dringend sind. Es ist leicht verständlich, daß der eine Fabrikant mehr Abzüge, ein anderer weniger zu machen pflegt. Die kleineren und kleinsten Firmen sind in dieser Beziehung häufig rücksichtsloser als die großen, schon weil sie auch meist die schlechtesten Arbeiter beschäftigen. Es läßt sich natürlich im einzelnen Fall oft schwer angeben, ob ein Lohnabzug als gerecht zu erachten ist oder nicht. Fehler,

die ein gewisses Maß an Häufigkeit nicht übersteigen und nicht offenkundig auf besonders nachlässige Arbeit zurückzuführen sind, werden von dem Fabrikanten meist nicht in Betracht gezogen. Mitteilungen oder Klagen über ungerechte Abzüge sind mir niemals zu Ohren gekommen.

Wie sich nun bei den geschilderten Lohnverhältnissen der thatsächliche Jahresverdienst eines Arbeiters stellt, ist außerordentlich schwer festzustellen und bei den einzelnen Personen höchst verschieden, auch zu verschiedenen Zeiten sehr wechselnd. Meist können die Arbeiter auch ihr Jahreseinkommen gar nicht angeben, und wenn sie Angaben machen, sind dieselben doch mit großer Vorsicht aufzunehmen. Insbesondere bei den Atelier- und Hauswebern, die zumeist als Nebenerwerb oder auch als Hauptberuf die Landwirtschaft betreiben, kann ihr mit der Weberei erzielter Verdienst ja in keiner Weise als Maßstab für ihre ökonomische Lage angesehen werden.

Was die Zeiten der Beschäftigung anbelangt, so hat die Markircher Weberei für die Arbeiter nicht eigentlich den Charakter der Saisonarbeit in dem Sinne, daß sie nur zu bestimmten Zeiten in derselben Beschäftigung finden könnten. Vielmehr erhalten in den Perioden lebhafterer Nachfrage, wie sie jetzt schon seit drei Jahren andauert, die Hausweber, namentlich die geschickteren, jederzeit Beschäftigung und es herrscht eher Abeitermangel, als Überfluß an solchen. Bei ungünstigen Konjunkturen aber werden insbesondere die Hausweber nur unregelmäßig und in größeren oder geringeren Zwischenräumen beschäftigt, je nachdem es ihnen oder den Depotinhabern gelingt, Garn von den Fabrikanten zu erhalten.

3. Das Verhältnis der verschiedenen Personenklassen zu einander.

a) Die Fabrikarbeiter.

Über die Fabrikarbeiter wollen wir hier nur soviel sagen, als zur Kennzeichnung der Verschiedenheit ihrer socialen Stellung gegenüber den Hauswebern notwendig ist. Ihr Verhältnis zu den Fabrikanten ist ein gutes. Hilfskassen, Unterstützungsfonds und andere Wohlfahrtseinrichtungen sind in einzelnen Fabriken für sie getroffen, und außerdem sind sie es natürlich, die bei schlechten Konjunkturen am längsten Beschäftigung haben. Strikes sind bisher nicht vorgekommen. Eine Organisation fehlt den Fabrikarbeitern vollkommen, ebenso, wie es scheint, auch das Verlangen nach einer solchen.

Die Fabrikarbeiter zerfallen unter sich in zwei in socialer Beziehung einander scharf gegenüberstehende Klassen, die Maschinen- und die Handweber. Nur die letzteren erfreuen sich der in der Markircher Industrie vorhandenen Freiheit der Arbeitsverfassung, während die Maschinenweber an

feste Arbeitszeiten gebunden sind und ihr Ausbleiben bestraft wird. Diese größere Selbständigkeit und Unabhängigkeit der Handweber ist es in erster Linie, die dieselben veranlaßt, sich für eine höhere Klasse von Arbeitern zu halten als jene. Die manuelle Fertigkeit, die sie auch von jenen unterscheidet, kommt dabei weniger in Betracht, da sie durch die Kenntnisse der Maschinenweber in der Behandlung der komplizierten und kostbaren Maschinen teilweise aufgewogen wird. Jedenfalls widerstreben aber die Handweber durchaus ihrer Umwandlung in Maschinenarbeiter, weil sie darin eine Herabdrückung von ihrer jetzigen Stellung erblicken. Aus diesen Gründen machte anfangs die Heranbildung und macht heute die Ergänzung tüchtiger Maschinenweber in Markirch nach der Versicherung der betreffenden Fabrikanten große Schwierigkeiten.

b) Die Contremaîtres und ihre Arbeiter.

Das Verhältnis der Arbeiter in denjenigen Ateliers, welche dem Fabrikanten gehören, zu diesem ist genau das gleiche wie das der Fabrikarbeiter. Wir haben daher hier nur von den selbständigen Contremaîtres und ihren Arbeitern zu sprechen, und deren Stellung weist in der That sehr viele interessante Erscheinungen auf.

Es liegt auf der Hand, daß die Verschiedenheit der Beziehungen, in welchen der ein eigenes Atelier besitzende Contremaître zum Fabrikanten steht, auch das Verhältnis des Contremaître zu den bei ihm beschäftigten Arbeitern beeinflußt. Wir teilten schon mit, daß hinsichtlich der Bezahlung dieser Atelierarbeiter zwei Arten vorkommen. Die erste besteht darin, daß der Fabrikant den Lohn festsetzt, den der Contremaître an seine eigenen Arbeiter zahlen soll, daß dieser die betreffenden Beträge vom Fabrikanten erhält und selbst eine Bezahlung bekommt, die nach der Höhe des bezahlten Arbeitslohnes — das der seltenere Fall — oder nach der Anzahl der Meter abgelieferten Stoffes berechnet wird. Die zweite in Markirch bedeutend seltenere Art aber ist die aus der Konfektionsindustrie und den meisten ähnlichen Hausindustrien bekannte, daß der Zwischenmeister mit dem Verleger den Preis vereinbart, für welchen ersterer die Arbeit anfertigen zu lassen verspricht, während er dann zu einem möglichst viel geringeren Preise die Arbeit in der eigenen Werkstatt oder in den Wohnungen der Arbeiter herstellen läßt.

Sehen wir zuerst, in welcher Weise diese Lohnfestsetzung geschieht und dem Arbeiter mitgeteilt wird. Jeder Weber erhält, wie wir oben geschildert haben, mit der Ausgabe des Garns auch den sogenannten Stückzettel. Auf diesem befindet sich auch eine Rubrik: Lohn, und diese füllt

der Fabrikant auch bei denjenigen Zetteln aus, die für die Arbeiter in fremden Ateliers und die von einem Depotinhaber abhängenden Hausweber bestimmt sind. Über die Lohnhöhe bespricht sich der Fabrikant natürlich mit dem betreffenden Vermittler. Diesen Stückzettel erhält der Contremaître oder Depotinhaber in zwei Exemplaren, von denen er eines dem Arbeiter übergiebt. Zurückbehalten kann er dasselbe nicht, da der Arbeiter es sofort fordern würde und es auch wegen der sonstigen darauf befindlichen technischen Angaben gebraucht. Wenn es dem Contremaître wirklich also gelungen ist, beim Fabrikanten einen höheren Lohn als bisher für die Arbeiter auszubedingen, während er weiß, daß dieselben noch zu dem bisherigen weiterarbeiten würden, so wird seine Absicht, die Differenz für sich zu behalten, durch die Angabe auf dem Stückzettel unmöglich gemacht. Und ebenso ist es, wenn der Contremaître den Arbeitern betrügerischerweise erklären wollte, der Fabrikant habe den bisherigen Lohn nicht bewilligt und jene müßten sich mit einem geringeren begnügen.

Mit dieser Lohnfestsetzung erscheint nun aber nicht der Zwischenmeister, sondern, wie es ja auch den thatsächlichen Verhältnissen entspricht, der Fabrikant als der Arbeitgeber, als Verleger, eine Thatsache, die übrigens schon durch die Einrichtung der Stückzettel an sich bewirkt wird. Denn da auf jedem Stückzettel der Name des Fabrikanten sich befindet, so erfährt der Arbeiter mit Empfang desselben sofort, für wen er eigentlich arbeitet, und kann sich mit Beschwerden über den Contremaître an den Fabrikanten wenden. Daß ferner der Contremaître regelmäßig nur für einen einzigen Fabrikanten arbeiten läßt und mit diesem oft jahrelang in Beziehung bleibt, verhindert, daß derselbe die Arbeiter übervorteilen kann. Der Atelierarbeiter weiß stets, daß nicht der Contremaître sein eigentlicher Arbeitgeber ist, und wenn man fragt, für wen er das Gewebe herstelle, so nennt er fast regelmäßig nicht den Namen des Contremaître, sondern den des Fabrikanten in Markirch. Jedenfalls ist der Arbeiter mit alledem dem Zwischenmeister niemals so schutzlos preisgegeben wie in anderen Hausindustrien.

Das Gesagte gilt selbst dann, wenn der Fabrikant für die vom Contremaître beschäftigten Arbeiter den Lohn nicht auf dem Stückzettel angiebt. Auch hier verhindert der Umstand, daß der Zwischenmeister regelmäßig nur für einen Fabrikanten arbeitet, der Atelierarbeiter daher den Namen desselben kennen muß und der Hausweber ihn aus dem Stückzettel ersehen kann, eine Übervorteilung des Arbeiters. Das Stellvertretungsverhältnis, in dem der Contremaître zum Fabrikanten steht, tritt auch in diesem Falle noch hervor.

Nicht immer ist aber, auch wenn der Lohn des Arbeiters auf dem Stückzettel fehlt, der Contremaître auf die Differenz zwischen den von ihm

und den vom Fabrikanten gezahlten Arbeitslöhnen angewiesen, sondern gar nicht selten kommt es vor, daß der Contremaître pro Meter Stoff bezahlt wird, und der Fabrikant dennoch nicht den Lohn für die von demselben abhängigen Arbeiter festsetzt. Es ist dies nur aus der Nachlässigkeit und Gleichgültigkeit der betreffenden Fabrikanten zu erklären, die, obwohl sie den Contremaître in der geschilderten Weise besolden, es nicht für notwendig und der Mühe wert finden, den Arbeitern den von ihnen gezahlten Lohn auch schriftlich auf dem Stückzettel mitzuteilen, die es vielmehr darauf ankommen lassen, ob der Contremaître den Arbeitern den Lohn auch richtig ausbezahlt, oder ob er einen Teil davon für sich behält. Allerdings ist dies Verfahren für die Arbeiter zumeist kaum mit Nachteilen verbunden, weil es aus den angeführten Gründen für den Contremaître überhaupt schon schwer ist, den Arbeitern den vereinbarten Lohn zu verheimlichen. Daher legen auch die Arbeiter in solchen Ateliers, in denen der Contremaître in der gegebenen Weise vom Fabrikanten bezahlt wird, meist wenig Wert darauf, ob auf ihrem Stückzettel der Lohn angegeben ist oder nicht. „Wir wissen ja doch, was wir zu bekommen haben.“ „Es kommt nicht vor, daß der Contremaître nicht den vollen Lohn bezahlt.“

Daß aber der Contremaître mit seinem Gewinn darauf angewiesen ist, seinen Arbeitern einen niedrigeren Lohn zu zahlen, als er selbst erhält, kommt in der Markircher Industrie nur selten vor. Er erhält dann überhaupt keinen Stückzettel für die Arbeiter oder keinen gedruckten, den Namen des Fabrikanten enthaltenden. Trotzdem glaube ich nicht, daß es irgend einen Weber giebt, der nicht weiß, für welchen Fabrikanten er arbeitet, ich habe wenigstens keinen einzigen gefunden, und wenn es einen giebt, ist es nur seine Nachlässigkeit, die ihn verhindert hat, es zu erfahren.

Immerhin beweisen solche Fälle, wenn sie auch nicht stets ungünstige Folgen für die Arbeiter haben, einen großen Mangel an Fürsorge für dieselben seitens des Verlegers. Dieser kümmert sich dabei um die bei dem Contremaître beschäftigten Arbeiter gar nicht mehr, er verhandelt nur mit diesen, was ja allerdings für ihn bequemer ist. Bezeichnend in dieser Hinsicht ist die Antwort eines Fabrikanten, von dem ich wußte, daß er für die bei einem Contremaître thätigen Arbeiter den Lohn nicht festsetzte, sondern dies dem Contremaître überließ. Als ich ihn fragte, warum er das unterlasse, da doch der Contremaître die Arbeiter leicht übervorteilen könne, meinte er: „Die Arbeiter des Contremaître gehen mich nichts an, um die Arbeiter kann ich mich nicht kümmern.“ — Wie leicht aber verdirbt ein solches böses Beispiel gute Sitte, veranlaßt die übrigen Fabrikanten, es ebenso zu machen! So entstehen dann die unglücklichen Zwischenmeisterverhältnisse der Konfektionsindustrie.

Die einzige Möglichkeit für den Zwischenmeister, den Arbeiter zu übervorteilen, ist beim Metern und bei den Lohnabzügen gegeben. Der Contremaître kann den Arbeitern angeben, daß der Fabrikant nur eine geringere Anzahl von Metern gemessen habe, als thatsächlich der Fall war, und für welche er den Lohn für die Arbeiter bekommen hat. Noch leichter kann er dem Arbeiter größere Abzüge für schlechte Arbeit verrechnen, als der Fabrikant in Wirklichkeit gemacht hat. Beides soll aber nur sehr selten vorkommen. Einige Fabrikanten haben, um beides überhaupt unmöglich zu machen, die Einrichtung getroffen, daß sie dem Contremaître den Lohn für jeden Arbeiter einzeln und in einem verschlossenen Säckchen mitgeben.

Aus alledem geht aber hervor, daß das Zwischenmeistersystem hier nicht die Mißstände gezeitigt hat, die in anderen Hausindustrien mit ihm unzertrennlich verbunden scheinen. Nur sehr selten sollen, wie auch schon Kärger berichtet, Klagen über Benachteiligungen durch die Contremaîtres und Depotinhaber laut werden. Diese günstigen Verhältnisse sind, um das noch einmal zusammenzufassen, begründet 1. in der der Markircher Industrie eigentümlichen Form der Lohnfestsetzung und -zahlung an die von den Zwischenmeistern abhängigen Arbeiter; 2. in der Möglichkeit, direkt mit den Fabrikanten in Verbindung zu treten und sich bei ihnen über den Contremaître zu beschweren. Dies ist aber nur möglich, weil der Contremaître regelmäßig nur für einen Fabrikanten arbeiten läßt und die Zahl derselben gering ist, so daß der Arbeiter stets wissen kann, für wen er arbeitet; 3. in der gesamten Stellung der Zwischenmeister, die, wenn sie selbst Weber oder aus ihnen hervorgegangen sind, von den Arbeitern ökonomisch wenig verschieden sind und sie darum nicht ausbeuten werden, die aber auch sonst kaum etwas derartiges versuchen werden, da sie von den Fabrikanten, sobald Klagen über sie vorkommen, jederzeit ohne Aufträge gelassen werden können; 4. in dem Mangel an guten Arbeitern in der Markircher Industrie, der bewirkt, daß insbesondere bei starker Beschäftigung die Arbeiter jederzeit davonlaufen, wenn sie bei einem Contremaître nicht den gleichen Lohn erhalten, den sie bei einem anderen oder durch direkte Arbeit für den Fabrikanten erzielen können. Aus demselben Grunde hat auch der Fabrikant ein Interesse daran, daß der Contremaître, den er beschäftigt, die Arbeiter nicht übervorteilt und diese nicht zu einem anderen Fabrikanten übergehen.

Wenn man daher auch nicht sagen kann, daß das Zwischenmeistersystem in der Markircher Industrie irgend welche Nachteile mit sich gebracht habe, so läßt sich doch umgekehrt auch nicht behaupten, daß dasselbe eine unbedingt notwendige ökonomische Funktion erfülle und eine sehr erfreuliche sociale Institution sei. Im Interesse der Arbeiter läge es doch gewiß mehr, wenn

alle Außenbetriebe den Fabrikanten gehörten. Aber der Umstand, daß die Fabrikanten, statt eigene Ateliers anzulegen, es vorziehen, den Contremaîtres ihre Provision zu bezahlen und ihnen das Risiko dieser Betriebe zu überlassen, beweist schon, daß, wenn das Zwischenmeistersystem, z. B. auf ein Verbot hin, plötzlich verschwinden würde, die Fabrikanten wohl kaum so viel neue eigene Ateliers anlegen würden, daß die Arbeiter in denselben einen völligen Ersatz der ihnen durch jenes Verbot entzogenen Arbeitsgelegenheit fänden.

Schließlich möchte ich noch auf die interessanten Konsequenzen hinweisen, die sich aus dem System der Bezahlung des Contremaître in Prozenten des von ihm bezahlten Arbeitslohnes ergeben. Der Zwischenmeister hat hierbei das Bestreben, seinen Arbeitern einen möglichst h o h e n Lohn zu zahlen, weil sein eigener Gewinn dadurch bestimmt wird. Wenn es gelänge, eine derartige Form der Bezahlung der Faktoren und Zwischenmeister allgemein durchzuführen, würde wohl einer der größten socialen Schäden dieser Betriebsform beseitigt werden können. Die Durchführung dieses Systems erscheint nun aber durchaus nicht besonders schwierig. Wenn der Fabrikant den Arbeitslohn auf dem Stückzettel angiebt, und der Contremaître eine Provision zahlt, hat der letztere zwar auch kein Interesse daran, den Lohn für seine Arbeiter möglichst herabzudrücken, da er im Gegenteil um so mehr Arbeiter beschäftigen und um so mehr Stoff abliefern kann, je höhere Löhne er den Arbeitern zu bieten vermag. Aber diese Lohnfestsetzung ist aus technischen Gründen nur in wenigen Hausindustrien möglich, auch nicht so vorteilhaft, da das Interesse des Zwischenmeisters an der Höhe der Löhne immerhin nur sehr gering ist. Er wird, um seine Provision zu verdienen, jedes nur einigermaßen annehmbare Gebot acceptieren und dann bei seinen Arbeitern, die bekanntlich häufig darauf angewiesen sind, mit jedem auch noch so geringen Verdienst vorlieb zu nehmen, versuchen, ein noch niedrigeres durchzusetzen. Bei der Bezahlung in Prozenten des Arbeitslohnes ist dies Verfahren aber nicht zu befürchten. Der Verleger vereinbart mit dem Zwischenmeister für die zu liefernden Arbeiten eine Maximalsumme, die möglichst hoch festzusetzen der letztere das lebhafteste Interesse hat. Zugleich müßte bestimmt sein, daß der Zwischenmeister einen bestimmten Prozentsatz des von ihm bezahlten Arbeitslohnes erhalten soll und zwar berechnet nach Quittungen, die er sich von seinen Arbeitern über die empfangenen Löhne ausstellen lassen muß. Diese Quittungen müssen die genaue Bezeichnung der Arbeit, den empfangenen Lohn und die Unterschrift des Arbeiters enthalten und werden dem Verleger übergeben. Übervorteilung der Arbeiter ist dabei ausgeschlossen. Möglich wäre nur, daß, wenn der Zwischenmeister

nicht die gesamte vom Fabrikanten festgesetzte Lohnsumme ausgegeben hat, er über den Rest falsche Quittungen ausstellt. Aber die Möglichkeit, daß das geschehen werde, ist nicht groß, da das Interesse des Zwischenmeisters, nicht die ganze Lohnsumme auch auszubezahlen, sehr gering ist, zumal bei der Gefahr einer strafgerichtlichen Verfolgung. Das gleiche gilt, wenn der Faktor den Arbeiter veranlassen wollte, gegen Anteil am Gewinn falsche Quittungen auszustellen.

Wenn derartige Bestimmungen für alle Hausindustrien, in denen Zwischenmeister, Faktoren und dgl. thätig sind, eingeführt werden, so würden meines Erachtens die Arbeiter und Verleger schon für die Einhaltung derselben sorgen. Denn beide haben ein Interesse daran, daß nicht ein großer Teil der gezahlten, bezw. zu empfangenden Löhne in den Taschen der Vermittler bleibt, die Arbeiter, weil dadurch ihr Lohn sich vermindert, die Fabrikanten, weil sie wissen, daß die Arbeiter um so schlechter arbeiten, je geringer ihr Lohn ist, und daß sie diese schlechte Arbeit infolge der Zwischenmeister doch ebenso hoch bezahlen müssen wie die bessere, die sie erhalten könnten, wenn der Lohn den Arbeitern in der für sie bestimmten Höhe auch voll und ganz zu gute käme.

c) Die Hausweber.

Noch mannigfaltiger als das Verhältnis der Atelierarbeiter zu ihren Arbeitgebern sind die Beziehungen der Hausweber zu den in die Markircher Industrie verflochtenen Personen. Als Arbeit*geber* kommen für sie die Fabrikanten und in geringerem Grade diejenigen selbständigen Contremaîtres in Betracht, denen die Lohnbestimmung selbst überlassen ist. Als Arbeits*vermittler* aber fungieren die Contremaîtres der den Fabrikanten gehörigen Ateliers, diejenigen selbständigen Contremaîtres, für deren Arbeiter der Fabrikant den Lohn festsetzt, und endlich auch die Depotinhaber. Betrachten wir nun die Beziehungen dieser verschiedenen Klassen zu einander.

Mit den Fabrikanten stehen die Hausweber dann in direkter Verbindung, wenn ihr Wohnort nicht sehr weit von Markirch entfernt ist, oder wenn sich in demselben oder in den benachbarten Dörfern kein Atelier oder Depot des betreffenden Fabrikanten befindet. Zu diesen Webern gehören die im Leberthale selbst und seinen Seitenthälern wohnenden, vor allem aber auch die Leute aus dem drei Stunden von Markirch am Fuße des Tännchel gelegenen Dorfe Tannenkirch. Jedoch giebt es auch in den entfernteren Orten, in der Illebene und im Weilerthal, ja selbst in dem über 10 Stunden entfernten Steinthal manche Weber, die, obwohl ein Atelier oder ein Depot ihnen näher liegt, es vorziehen, nach Markirch zu kommen und Garn und

Lohn direkt vom Fabrikanten zu holen. Die Veranlassung dazu, sich nicht an den benachbarten Contremaître oder Depotinhaber, sondern direkt an den Fabrikanten zu wenden, ist sehr verschieden. Insbesondere sind es die geschicktesten Weber in einem Orte, die den direkten Verkehr mit den Fabrikanten vorziehen. Denn so gelingt es ihnen, auch bessere und höher bezahlte Arbeit zu erhalten, als sie gewöhnlich dem Depotinhaber des betreffenden Dorfes zugewiesen wird. Der Fabrikant berechnet ja natürlich die Qualität der Stoffe, die er dem Vermittler für seine Atelier- oder Hausarbeiter zum Weben giebt, im allgemeinen nach der Durchschnittsleistung der Arbeiter des betreffenden Ortes, und jedenfalls kann sich der geschicktere Weber nicht immer darauf verlassen, daß der Vermittler für ihn besser bezahlte Stücke mitbringt. Nur wenn der Depotinhaber in Prozenten des bezahlten Arbeitslohnes bezahlt wird, hat er auch daran ein Interesse. Der Weber ist ferner, wenn er selbst nach Markirch geht, sicher, sofort seinen Lohn zu bekommen, während der Vermittler nur an bestimmten Tagen, ein- bis zweimal wöchentlich, nach Markirch geht, und der Arbeiter bis dahin auf seinen Lohn warten muß. Wenn auch Unterschlagungen des Arbeitslohnes durch die Vermittler nur selten vorkommen, so ist doch der Arbeiter, der selbst sein Gewebe nach Markirch bringt, beim Metern selbst anwesend und kann Einspruch gegen ihm ungerechtfertigt erscheinende Abzüge erheben. Es gelingt ihm dann auch leichter, gleich wieder neue Arbeit zu bekommen, insbesondere, weil auch der Fabrikant diese Art des Verkehres vorzieht, die ihm ermöglicht, die Provision des Vermittlers zu sparen. Besonders in ungünstigen Zeiten spielt dieser Umstand eine Rolle und bewirkt, daß in solchen die Arbeiter in größerem Umfang als sonst direkt mit dem Fabrikanten in Beziehung treten. Sie gehen dann oft nach Markirch, nicht um fertige Stoffe abzuliefern, sondern nur um zu sehen, ob es vielleicht Arbeit für sie giebt. Häufig ist diese Reise vergeblich und zehrt ihre geringen Ersparnisse auf[1].

Die große Mehrzahl aller Hausweber steht aber nicht direkt mit den Fabrikanten, sondern nur mit den Depotinhabern, Faktoren, bezw. den als solche fungierenden Contremaîtres in Verkehr. Über die Stellung dieser beiden Personenklassen zu einander gilt im allgemeinen das gleiche, was wir oben über das Verhältnis zwischen Contremaîtres und Atelierarbeitern gesagt haben. Auch hierbei spielt die Verschiedenheit der Bezahlung der Depotinhaber eine Rolle. Über die Faktoren habe ich ebensowenig Klagen vernommen wie über die Contremaîtres. Es wird dies aber wohl auf die gegenwärtige günstige Lage der Industrie zurückzuführen sein, bei welcher

[1] Darüber berichtet Kärger a. a. O. S. 48.

die Hausarbeiter soviel Arbeit haben können, als sie nur wollen. In ungünstigen Zeiten aber, wenn die Fabrikanten weniger Arbeit zu vergeben haben, als von den Hauswebern gewünscht wird, ist es fast unmöglich, daß keine Klagen über einen Depotinhaber laut werden. Denn so einfach sein Amt in günstigen Zeiten ist, so schwierig ist es dann. Er soll eine kleine Anzahl von Ketten, die er vom Fabrikanten bekommen hat, unter eine große Zahl von Hauswebern verteilen; einige müssen also leer ausgehen. Wenn er auch noch so gleichmäßig zu verteilen sucht, allen wird er es doch nicht recht machen können. Zur Zeit, als Kärger im Weilerthal war, war das Arbeitsangebot größer als die Nachfrage seitens der Fabrikanten, und deshalb berichtet er, wie wichtig bei der Verteilung der Arbeit an die Hausweber der Gerechtigkeitssinn und die Unparteilichkeit der Faktoren sei[1]. Gegenwärtig aber, wo gerade das Umgekehrte der Fall ist, viele Fabrikanten nicht genügend Arbeiter finden können, und ein großer Teil derselben in der Landwirtschaft beschäftigt ist, erkundigt sich der Depotinhaber, bevor er nach Markirch geht, bei den Hauswebern, ob er ihnen neue Ketten mitbringen darf, und treibt die Arbeiter, wenn sie zu lange an einem Stücke arbeiten, auch wohl zu größerer Eile an. Da ist es natürlich kein Wunder, wenn man keine Klagen über ungerechte Verteilung durch die Depotinhaber hört. Aber auch in ungünstigen Zeiten soll derartiges nicht vorkommen, und Kärger berichtet, daß ihm niemals Klagen über die Faktoren zu Ohren gekommen seien. Daß ein Depotinhaber, welcher zugleich Besitzer eines Ateliers ist, in schlechten Zeiten bei der Abgabe von Garn seine Arbeiter bevorzugt, ist selbstverständlich und wird auch wohl von niemandem anders erwartet.

Der Faktor ist eine unbedingt notwendige Erscheinung in der Markircher Industrie, und die Art seiner Stellung, wie sie daselbst die Regel bildet, daß er nämlich vom Fabrikanten bezahlt wird und selbst nicht als Arbeitgeber erscheint, ist jedenfalls die socialökonomisch zweckmäßigste.

4. Vorbildung und Ergänzung der Arbeitskräfte.

Die Heranbildung der Arbeitskräfte erfolgt in allen Klassen der Markircher Arbeiter ausschließlich durch die Familienmitglieder. In der Fabrik nimmt der Arbeiter seinen Sohn mit sich und lehrt ihn dort an seinem Webstuhl die Kunst des Webens. Wenn der Sohn dabei etwas an dem Gewebe verdirbt, werden die notwendigen Abzüge gemacht. Ist der junge Arbeiter aber so weit, daß er selbständig weben kann, so werden ihm, wenn

[1] a. a. O. S. 46.

er in der Fabrik Arbeit findet, zuerst die leichtesten Sachen anvertraut. In den Ateliers und zu Hause vollzieht sich die Ausbildung in derselben Weise. Der Hausweber schafft dann entweder für seinen Sohn einen zweiten Stuhl an, oder derselbe geht in ein Atelier oder mietet auch in der oben geschilderten Weise einen Stuhl und Arbeitsraum. Die jungen Arbeiter werden so schnell von den Eltern unabhängig, verdienen sehr bald selbständig und heiraten daher häufig früh. Eine Webschule giebt es in Markirch nicht.

Die Arbeiterschaft ergänzt sich also zum weitaus größten Teile aus sich selbst. Der Prozentsatz der zugezogenen Weber, sowie der aus anderen Berufen übergegangenen ist jedenfalls außerordentlich gering.

5. Die Landwirtschaft.

Für die wirtschaftliche Lage der Arbeiter in der Markircher Industrie ist ihre Verbindung mit der Landwirtschaft von höchster Bedeutung. Obwohl die Markircher Weberei nicht in dem Sinne eine Saisonindustrie ist, daß innerhalb eines Jahres regelmäßige Zeiten der Beschäftigung mit denen der Ruhe abwechseln, folgen sich doch stets, je nachdem die Mode die Markircher Specialitäten bevorzugt oder vernachlässigt, längere, oft mehrere Jahre andauernde Perioden starker Nachfrage und solche sehr geringer Beschäftigung. Unter diesen ungünstigen Zeiten leiden nun, wie das ja überall der Fall ist, zuerst die Hausweber, sie erhalten am ersten keine Arbeit mehr zugewiesen, dann kommen die Atelierarbeiter, die von einem selbständigen Contremaître abhängen, und erst zuletzt werden die in den eigenen Ateliers der Fabrikanten und die in den Fabriken angestellten Arbeiter beschäftigungslos. In dem gleichen Verhältnis nun, wie sich ungünstige Konjunkturen bei den verschiedenen Arbeiterklassen bemerkbar machen, ist die Landwirtschaft bei denselben verbreitet. Von den eigentlichen Hauswebern treibt der weitaus größte Teil auch Landwirtschaft; auch die Weber, welche in den den Contremaîtres gehörigen Ateliers arbeiten, besitzen zumeist noch Acker und Vieh. Bei den Arbeitern in den den Fabrikanten gehörigen Ateliers findet man dies schon seltener, und von den Arbeitern in den Fabriken sind wohl nur wenige und nur ausnahmsweise nebenbei noch in der Landwirtschaft thätig. Den Unterschied zwischen den beiden Gruppen der Atelierarbeiter in Bezug auf ihre landwirtschaftliche Thätigkeit kann man bei einem Vergleich der Verhältnisse des Dorfes Kestenholz mit denen in Müttersholz, Baldenheim, Hilsenheim u. s. w. erkennen. Während in den letzteren Orten, wo die Ateliers fast alle selbständigen Contremaîtres gehören, der weitaus größte Teil der Arbeiter zugleich Landwirtschaft betreibt, giebt es in Kestenholz, wo, wie oben erwähnt, Anfang dieses Jahrhunderts die ersten Ateliers ge-

gründet wurden und dieselben fast alle den Fabrikanten gehören, sehr **viele** Weber, die weder Acker, noch Weide und Vieh besitzen. Von den **Haus**webern haben die in der näheren Umgebung von Markirch wohnenden **viel**fach keine Landwirtschaft mehr. Hier haben übrigens die Fabrikanten sehr viel bäuerlichen Grundbesitz angekauft. Im einzelnen ist natürlich der Grad und die Art und Weise der landwirtschaftlichen Thätigkeit sehr verschieden. In den rauhen Hochthälern, wo nur noch wenig Getreide wächst, beschränkt sich dieselbe vorzugsweise auf die Viehhaltung, die den Arbeiter, zumal wenn er Frau und Kinder hat, nicht viel in Anspruch nimmt und nur wenig dem Webstuhl abspenstig macht. In der fruchtbaren Ebene dagegen, wo neben intensivem Getreidebau auch die Wein- und Hopfenkultur eifrig betrieben wird, stehen häufig im Sommer die Webstühle überhaupt still. Doch weisen auch hier sowohl die einzelnen Ortschaften, als die die Weberei betreibenden Bewohner derselben untereinander sehr viele Verschiedenheiten in Bezug auf den Umfang ihrer landwirtschaftlichen und industriellen Beschäftigung auf.

Im allgemeinen gehören die landwirtschaftlichen Grundstücke den Bauern zu Eigentum oder werden auf längere Zeit von dem Eigentümer „gelehnt“; nur von Müttersholz ist mir bekannt, daß dieselben dort Gemeindeeigentum sind und von Zeit zu Zeit unter die seit mindestens 16 Jahren im Dorfe Angesessenen neu verteilt werden.

Infolge des herrschenden Rechts der Freiteilbarkeit ist der landwirtschaftliche Besitz des einzelnen häufig so klein, daß er nicht zur Ernährung des Besitzers und seiner Familie ausreicht, derselbe also auf den Nebenerwerb der Weberei geradezu angewiesen ist. Auch die Unfruchtbarkeit des Bodens macht in manchen Orten einen solchen zur Notwendigkeit für die Landbevölkerung, so in der näheren Umgebung von Markirch, im Steinthal und manchen Orten des Weilerthales.

Interessant ist, daß auch die Atelierarbeiter zu einem großen Teile noch Landwirtschaft betreiben. Es wird dies natürlich nur durch die Freiheit der Arbeitsverfassung ermöglicht, die ihnen erlaubt, sich heute der Landwirtschaft zu widmen und morgen wieder am Webstuhl zu arbeiten. Die Leute, die eine ausgedehnte Landwirtschaft betreiben, sind aber meistens die schlechtesten Weber. Denn erstens bleiben sie nicht wie die anderen in beständiger Übung, und zweitens bewirkt auch die als Folge der landwirtschaftlichen Beschäftigung unvermeidliche Rauheit der Hände, daß diese Leute die feineren Sachen nicht herstellen können.

Wir können hier auf die landwirtschaftlichen Verhältnisse in den Webereidistrikten nicht näher eingehen, da sie je nach der Lage des betreffenden Ortes gar zu verschieden sind, um mit der hier gebotenen Kürze erörtert

werden zu können; das zum Verständnis der Formen und Betriebsverfassung der Markircher Hausindustrie Nötige haben wir oben schon angegeben. Für einen Teil dieses Industriegebietes, das Weilerthal, kann zudem auf die vorzüglichen und eingehenden Untersuchungen Kärgers verwiesen werden, dessen diesbezügliche Mitteilungen den Kern seines Buches bilden, und die noch heute, soweit ich dies feststellen konnte, vollkommen zutreffend erscheinen.

6. Arbeiterversicherung und Arbeiterschutz.

Auf Grund von § 2 Abs. 4 des Krankenversicherungsgesetzes werden auch die Hausweber zur Krankenversicherung herangezogen, aber nur in denjenigen Gemeinden, in denen der Gemeinderat die Versicherung obligatorisch gemacht hat, in den anderen werden sie nicht versichert. Es ist klar, daß diese verschiedenartige Behandlung unerwünscht ist. Daß sie aber dazu geführt habe, daß die Fabrikanten bei der Beschäftigung von Hauswebern diejenigen Gemeinden bevorzugen, in denen sie keine Krankengelder zu zahlen haben, scheint mir ausgeschlossen, da wohl gerade in denjenigen Orten, wo die meisten und geschicktesten Weber wohnen, die Versicherung eingeführt ist. Der Umstand, daß der Arbeiter jederzeit und ohne Kündigung seinen Arbeitgeber wechseln kann, macht natürlich einige Schwierigkeit in der richtigen Verteilung der von den Arbeitgebern zu zahlenden Hälfte auf diese. In der Markircher Industrie wird das Geld an die Krankenkassen immer 14 Tage im voraus bezahlt; wechselt während dieser Zeit ein Arbeiter seinen Verleger, so braucht der neue Arbeitgeber für den Rest der Zeit nichts zu bezahlen. Der Direktor der größten Markircher Fabrik meinte mir gegenüber, daß sich, da alle Fabrikanten es so machen, der vorkommendenfalls dem einzelnen daraus erwachsende Schaden so ziemlich ausgliche.

Die Unfallversicherung bereitet den Fabrikanten infolge der Art der Betriebe nur geringe Kosten. Die größte Firma, die eine größere Anzahl mechanischer Stühle hat und auch die Nebenarbeiten in größerem Umfang mechanisch betreiben läßt, berechnet im Durchschnitt ihrer ca. 1100 Arbeiter die Kosten der Unfallversicherung auf 1 Mk. pro Arbeiter und Jahr.

Was die Invaliditäts- und Altersversicherung betrifft, so wird allgemein über das zu hohe Mindestalter für den Bezug der Altersrente geklagt. Oft kam es vor, daß die Arbeiter, wenn ich sie nach ihrem Lohn fragte, mir bei der Angabe ganz von selbst bemerkten, daß sie mehr erhalten würden, wenn die Versicherungsbeträge nicht abgezogen würden, von denen doch die meisten nichts hätten: „denn keiner von uns wird ja über 70 Jahre alt.“ In der That wurde mir auch in Markirch gesagt, daß nur wenige Weber dieses Alter erreichen. Auch die größeren Fabrikanten, die trotz

ihrer deutschfeindlichen Gesinnung die Bedeutung der deutschen Arbeiterversicherung voll anerkennen, waren der Meinung, daß die Herabsetzung dieser Altersgrenze eine unbedingte Notwendigkeit sei.

Auch die Arbeiterschutzgesetzgebung findet in der Markircher Industrie noch mancherlei Aufgaben. Das Trucksystem, von dessen Anwendung noch Kärger zu berichten weiß, ist allerdings seit Einführung der Gewerbeordnung in Elsaß-Lothringen (1889) verschwunden. Für erforderlich aber halte ich die Untersagung der Kettenspulerei durch Frauen und Mädchen, die außer in den Fabriken und größeren Ateliers in Markirch auch vielfach als Hausindustrie betrieben wird. Diese schweren Maschinen, die durch Treten in Bewegung gesetzt werden, könnten viel besser durch Dampfkraft betrieben werden, wie es auch in den größeren Fabriken geschieht. Die Arbeiterin muß fortwährend auf einem Fuße stehen und mit dem anderen treten — um im Sitzen zu treten, wie beim Weben, ist die Maschine zu schwer —, dabei noch hin- und herhüpfen, um die verschiedenen Spulen zu beaufsichtigen. Die Arbeit ist äußerst anstrengend und für den weiblichen Organismus sicherlich nachteilig. Fast alle Arbeiterinnen, die ich mit dieser Thätigkeit beschäftigt sah, hatten ein krankes Aussehen.

Das Spulen des Einschusses wird natürlich in großem Maße durch Kinder betrieben. Die Arbeit ist ja eine sehr leichte und kann im Freien ausgeübt werden. Auch soll eine derartig lange Beschäftigung der Kinder, wie sie z. B. Swaine aus der Schweizer Stickerei berichtet, in der Markircher Industrie nicht vorkommen. Doch betonte mir gegenüber ein Lehrer in einem Dorfe in der Umgegend von Markirch, daß die häusliche Beschäftigung der Kinder mit Spulen ihre Leistungen und ihre Aufmerksamkeit in der Schule beeinträchtige. Jedenfalls sollten dieser Arbeit möglichst enge Grenzen gesetzt werden.

Das Problem einer gesetzlichen Beschränkung übermäßiger Arbeitszeit spielt natürlich auch in der Markircher Industrie eine Rolle; denn Arbeitszeiten von 15 Stunden sind bei den Hauswebern gar keine Seltenheit. Auch die Fabrikanten, mit denen ich darüber sprach, waren der Ansicht, daß ein Arbeiter, der so lange thätig ist, nichts Ordentliches mehr zustande bringen, seiner Arbeit nicht mehr die nötige Aufmerksamkeit widmen könne. Man hat gerade in der elsässischen Textilindustrie schon so oft die Erfahrung gemacht, daß eine Herabsetzung der Arbeitszeit die Quantität der Leistungen nicht vermindert, oft aber ihre Qualität erhöht hat, daß die Fabrikanten überzeugt sind, daß auch bei der Handweberei, die neben der körperlichen auch eine gewisse geistige Anstrengung, scharfe Aufmerksamkeit, erfordert, das gleiche der Fall sein werde. Man glaubt freilich, und ganz gewiß mit

Recht, daß der Durchführung eines diesbezüglichen Gesetzes ganz außerordentliche Schwierigkeiten im Wege stehen werden.

Ich bin auch der Ansicht, daß ein Eingreifen des Staates auf einem ganz anderen Gebiete volkswirtschaftlich noch wichtiger ist als die Beschränkung der Arbeitszeit, und das ist die Bekämpfung der Trunksucht. Anstatt den Arbeiter zu verhindern, so lange zu arbeiten, wie er will, verhindere man ihn, so viel zu trinken, wie er will. Dieser Eingriff in sein Selbstbestimmungsrecht ist besser motiviert, leichter durchführbar und hält den Arbeiter von einem Laster ab, das ihn selbst, seine Industrie und die gesamte Volkswirtschaft sicherlich mehr schädigt als eine ab und zu übermäßig ausgedehnte Arbeit. Gewiß wird von den Hauswebern manchmal zu lange gearbeitet, aber dazwischen folgen dann oft mehrere Tage, an denen die Arbeiter gar nichts thun, vielmehr den ganzen Tag im Wirtshaus verbringen oder eine der „Kilben" besuchen, von denen beinahe jederzeit in irgend einem der benachbarten Orte eine stattzufinden pflegt. In dieser Bevölkerung, in der infolge der Decentralisation der Industrie die Wohnungsfrage kaum eine Rolle spielt, und in der durch die Verbindung mit der Landwirtschaft und eine zweckmäßige Betriebsorganisation der Industrie günstigere sociale Verhältnisse herrschen als in sehr vielen anderen Industrien, bildet die große Ausdehnung der Trunksucht diejenige Erscheinung, welche in erster Linie die Zukunft der Arbeiterschaft bedroht und ihren socialen und kulturellen Fortschritt verhindert. Freilich ist nicht überall der Alkoholismus gleich verbreitet. Die Bewohner von Tannenkirch z. B. gelten als nüchterne und zuverlässige Arbeiter. Wer aber gesehen hat, wie z. B. im Steinthal die Arbeiter zu jeder Tageszeit im Wirtshaus zu finden sind und große Gläser Branntwein hinunterstürzen, wer beobachtet hat, wie schon ganz junge Burschen die Zeichen des Gewohnheitstrinkers tragen und so zittrige Hände haben, daß sie kaum mehr den Webstuhl zu führen imstande sind, der wird mir beistimmen, daß die Bekämpfung der Trunksucht eine Aufgabe ist, die die Beschränkung der Arbeitszeit im Interesse der Erhaltung einer tüchtigen, arbeits- und wehrfähigen Bevölkerung an Wichtigkeit noch übertrifft.

V. Die Gründe des Bestehenbleibens der Markircher Hausindustrie und ihre Zukunft.

Nachdem wir die Verhältnisse der Markircher Industrie geschildert haben, drängen sich von selbst die Fragen auf: Aus welchen Gründen erhält sich hier die Hausindustrie neben dem Fabrikbetrieb, und wird ihr das auch in Zukunft möglich sein?

Die Thatsache, daß in der Markircher Industrie Fabrikbetrieb und Hausindustrie in ungefähr gleicher Stärke nebeneinander bestehen, daß auch die Maschinenweberei der Handweberei gegenüber seit langer Zeit nicht mehr an Ausdehnung gewonnen hat, läßt sich nicht durch einen einzigen Grund erklären, sondern ist das Ergebnis einer ganzen Reihe zusammenwirkender, oft wieder unter sich voneinander abhängiger Umstände.

Der Grund, weshalb in der Markircher Industrie der Handstuhl, diese Voraussetzung der Hausindustrie, noch mit dem mechanischen Stuhl konkurrieren kann, liegt vorzugsweise in der Art des Produkts. Die Damenkleiderstoffe können nicht in großen Quantitäten hergestellt werden, müssen aber in jeder Saison in außerordentlich vielen verschiedenartigen Mustern fabriziert werden. Bei der Herstellung kleiner Quantitäten dieser Stoffe gehen die Vorteile des mechanischen Stuhles verloren. Kärger sagt darüber[1]: „Die Vorbereitungen der Kette, insbesondere das Einziehen der Fäden, welches auch für den mechanischen Stuhl mit der Hand geschieht, erfordern eine verhältnismäßig so lange Zeit, daß der hierdurch entstehende Verlust an Ausnutzung der gerade für jene feineren Sachen außerordentlich teuren Maschinen nur bei sehr langen Ketten eingebracht wird. Gewebe von 100—300 m Länge würden daher, wenn auf Kraftstühlen gewebt, einen viel größeren Teil der Zinsen des Anlagekapitals verschlingen, als die Summe beträgt, um welche die mechanische Herstellung im übrigen billiger ist als die manuelle. Daraus folgt, daß alle die Gewebe, welche aus ökonomischen Gründen nur in geringen Quantitäten produziert werden können, billiger auf Hand- wie auf Kraftstühlen gemacht werden. Dies trifft fast stets zu bei den Neuheiten. Hier verlangt das Publikum nicht viel von demselben Stoff, sondern wenig von vielen Stoffen." Dazu kommt noch ein technischer Unterschied zwischen mechanischen und Handstühlen. Auf dem mechanischen Stuhl wird ein Reißen der Fäden meist nicht so schnell bemerkt wie bei dem Handstuhl, obwohl in der Markircher Industrie ein Arbeiter immer nur einen Stuhl bedient — manche behaupten auch, daß auf demselben die Fäden leichter reißen —, und so entstehen Fehler im Gewebe. Aber selbst wenn das Reißen eines Fadens sofort bemerkt wird, läßt sich der mechanische Stuhl seines schnellen Ganges halber nicht sofort anhalten, er macht vielmehr immer noch einige Einschüsse. Dies bewirkt, daß bei diesen Stühlen verhältnismäßig viel Rohmaterial verloren geht, bezw. verhältnismäßig viel Fehler vorkommen. Zwar giebt es, wie schon Kärger erwähnt[2], Vor-

[1] a. a. O. S. 38 und 39.
[2] a. a. O. S. 38 und 26.

richtungen, die den Gang der Maschine hemmen, sobald ein Faden gerissen ist, aber dieselben haben sich, wie man mir sagte, in Sachsen nicht bewährt und sind jedenfalls in Markirch an keinem einzigen der mechanischen Stühle zu finden.

Aber damit ist nicht alles erklärt. Wenn so der Handstuhl für die Neuheiten vorteilhafter erscheint als der mechanische, so erhebt sich die Frage, warum in der gleichartigen sächsischen Weberei der letztere allgemein angewendet wird, es dort, abgesehen von der Hausweberei, fast nur mechanische Stühle giebt. Das kommt aber daher, daß die sächsischen Weber auch mit den Detaillisten verkehren, während die Markircher Fabrikanten, wie erwähnt, nur mit einer kleinen Zahl von Grossisten und Kommissionären in Verbindung stehen. Jene, die ihre eigenen Reisenden überall herumschicken, können ein und dasselbe Muster mehrmals absetzen und daher größere Quantitäten davon herstellen; bei dem Markircher Fabrikanten kauft aber der Großhändler fast niemals ein Muster, das schon ein anderer bestellt hat. Die Markircher Fabrikanten wollen aber gar nicht mit den Detaillisten in Verbindung treten, sondern behalten ihre Beschränkung auf den allerdings viel bequemeren Verkehr mit einigen wenigen Grossisten bei. Dies hat aber seinen Grund — und damit kommen wir auf eines der wichtigsten Momente, die das Bestehenbleiben der Markircher Haus- und Handweberei erklären — in dem geringeren Unternehmungsgeist, der minderen Rührigkeit der Markircher Fabrikanten im Vergleich mit den Sachsen. Markirch hat sich — das wird ganz offen eingestanden — von den Sachsen überflügeln lassen. Die deutschfeindlichen Fabrikanten schieben das auf die Lostrennung von Frankreich, und es ist gewiß denkbar, daß Markirch in Frankreich keine so bedeutenden Konkurrenten erhalten hätte, als es in Deutschland in der sächsischen Weberei gefunden hat.

Die geringere Unternehmungslust der Markircher Fabrikanten bringt es aber mit sich, daß sie die Nachfrage an sich herankommen lassen und ihr nicht durch Aufsuchen der Detaillisten entgegenkommen. Sie scheuen die großen Kosten, die das Herumschicken vieler Reisenden erfordert.

Überhaupt macht sich das Bestreben, möglichst wenig Kapital, sowohl stehendes wie umlaufendes, in der Fabrikation zu verwenden, in der gesamten Markircher Industrie bemerkbar und geht mit dem Mangel an Unternehmungslust Hand in Hand. Aus diesem Grunde legen die Fabrikanten selbst keine eigenen Ateliers mehr an, sondern überlassen das fremden Unternehmern und ziehen es vor, denselben eine Provision zu zahlen, als das Risiko selbst zu übernehmen, und aus demselben Grunde findet auch die Verwendung mechanischer Stühle keine Ausdehnung. Denn wie mir versichert wurde, könnte

noch ein großer Teil der Markircher Stoffe, trotzdem keine sehr großen Quantitäten von ihnen gebraucht werden, ebenso vorteilhaft auf mechanischen Stühlen hergestellt werden wie jetzt mit Handstühlen, und die betreffenden Fabrikanten würden dieselben durch das Institut der Lohnweberei auch mit Aufträgen anderer Fabrikanten beschäftigen können. Aber die mechanischen Stühle sind sehr teuer, und da eine Maschinenweberei nur in einstöckigen Gebäuden bezw. nur zu ebener Erde betrieben werden darf, so wären größtenteils Neuanlagen erforderlich. Am meisten aber hält die Furcht, ihre mechanischen Stühle nicht stets voll beschäftigen zu können, die Markircher Fabrikanten von der weiteren Ausdehnung der Maschinenweberei zurück; und diese Furcht ist gewiß berechtigt. Denn sobald einfarbige Stoffe Mode sind, sind die Markircher Fabrikanten so gering beschäftigt, daß nicht nur die Hausweber arbeitslos werden, sondern auch in den Fabriken und Ateliers ein großer Teil der Webstühle leerstehen muß. Der damit verbundene Zinsverlust des investierten Kapitals ist bei den billigen und keine Kraftanlage erfordernden Handstühlen natürlich viel geringer als bei den mechanischen Stühlen, und auch dieses Kapitalrisiko wälzen heute die Markircher Fabrikanten durch die Existenz der Hausindustrie und der selbständigen Ateliers noch zum größten Teil von sich ab. In Sachsen haben sich die Nachteile der dort fast ganz mechanisch betriebenen Fabrikation vielfach gezeigt. Der regere Unternehmungsgeist und die schärfere Konkurrenz treiben die Unternehmer — sehr häufig sind die Fabriken dort auch in der Hand von Aktiengesellschaften —, ihr Etablissement zu vergrößern. Bei jeder günstigen Konjunktur wird die Zahl der Webstühle stark vermehrt, und daher kommt es, daß in ungünstigen Zeiten regelmäßig ein großer Teil derselben stillstehen muß. Der Direktor einer der Markircher Fabriken, der auch eine Zeitlang eine sächsische mechanische Weberei geleitet hat, sagte mir, daß einmal 14 Tage lang in seiner Fabrik von 650 mechanischen Stühlen nur 20 in Gang waren.

Aber noch einige andere Gründe von großer Tragweite wirken in dieser Hinsicht. Der mechanische Betrieb könnte natürlich nur ein centralisierter sein; das Ateliersystem aufrecht zu erhalten, wäre unmöglich. Das abgelegene Markirch wäre aber gar nicht der Ort für eine solche Industrie, denn einmal sind die Kohlen, des umständlichen Transportes halber, dort außerordentlich teuer, und dann fehlt es auch an den nötigen Arbeitern. Die Zahl der vorhandenen Arbeitskräfte ist viel zu gering. Dazu kommt, daß die Handweber auf die Maschinenweber herabsehen, selbst ihrer Umwandlung in solche Widerstand entgegensetzen würden. Aber selbst wenn die Zahl der Arbeitskräfte genügend wäre, würde das Gleiche doch nicht hinsichtlich ihrer

Qualität der Fall sein. Bei den komplizierten und kostbaren Maschinen, wie sie zur Herstellung der Neuheiten erforderlich sind, müssen die Arbeiter, die sie bedienen sollen, nach dem Ausdruck eines Fabrikanten „schon halbe Ingenieure sein". Wie der Besitzer der größten, neben den anderen auch 180 mechanische Stühle beschäftigenden Fabrik mir mitteilte, hat schon die Heranbildung der für deren Bedienung nötigen Arbeiter große Schwierigkeiten gemacht. Außerdem würde die Einführung der mechanischen Weberei eine feste Arbeitsordnung erfordern, und eine Beschränkung der jetzigen Freiheit und Unabhängigkeit der Arbeiter erscheint gegegenüber dem Widerstand derselben fast unmöglich. „Die Arbeiter wollen ihren Schoppen trinken, wenn sie Durst haben, und nicht, wenn die Arbeitsordnung es ihnen erlaubt," meinte der erwähnte Fabrikant, „und daran können wir nichts ändern."

Dieselben Gründe nun, welche die Konkurrenzfähigkeit der Handweberei neben dem mechanischen Stuhle erklären, ermöglichen auch den Fortbestand der Hausindustrie neben dem Fabriksystem. Die Unmöglichkeit, in Markirch selbst genügend Arbeiter zu finden, und das Streben der Fabrikanten nach möglichst geringem Kapitalrisiko erhalten die Hausindustrie auch neben der in geschlossenem Etablissement betriebenen Handweberei. Daß aber umgekehrt sich die letztere Art des Fabrikbetriebes nicht aufgelöst und zur Hausindustrie umgewandelt hat, wie in der Schweizer Stickerei[1], hat jedenfalls in der Art des Produktes und teilweise auch in der Betriebsverfassung seinen Grund. Die feinsten Sachen werden doch besser, schon im Interesse der Geheimhaltung der Muster, in den geschlossenen Etablissements hergestellt, und die Fabrikanten werden es doch immer vorziehen, die teuersten Rohstoffe in ihren eigenen Räumen verweben zu lassen.

Was die heute bemerkbaren Entwicklungstendenzen dieser Industrie betrifft, so läßt sich weder eine Zunahme des Fabrikbetriebes, darunter auch die den Fabrikanten gehörigen Ateliers inbegriffen, noch eine Zunahme der Hausindustrie konstatieren; vielmehr ist eine ganz allmähliche Abnahme beider Betriebsformen unverkennbar und wird von allen Fabrikanten zugegeben. Sie vollzieht sich bei beiden auch wohl ungefähr in gleichem Maße. Die Abnahme der Zahl der in den Fabriken beschäftigten Arbeiter erfolgt dadurch, daß sich die Anzahl der Fabrikanten langsam vermindert und die bestehen bleibenden ihre Betriebe nicht vergrößern; die Verminderung der Zahl der Hausweber aber geschieht dadurch, daß die Arbeiter teils wieder ausschließlich der Landwirtschaft sich zuwenden, teils ein neues Gewerbe anfangen, teils auswandern. Aber die Abnahme ist nur sehr allmählich und

---

[1] Vgl. Swaine a. a. O. S. 21 ff.

aus den oben angeführten Gründen leider statistisch nicht festzustellen. Heute sind es nur die von selbständigen Contremaîtres errichteten Ateliers, deren Zahl etwas im Zunehmen begriffen ist. Das hat aber wohl hauptsächlich in der seit einigen Jahren vorhandenen günstigen Konjunktur seinen Grund und wird mit dem Erlöschen derselben sicherlich wieder aufhören. Aber es ist auch denkbar, daß, wenn sich die Fabrikation der Neuheiten weiter ausdehnen, die der Stapelartikel immer mehr zurückgehen sollte, die Zahl dieser Ateliers sich weiter vermehren wird, da sie infolge der Möglichkeit, Jacquardstühle zu verwenden, und der besseren Kontrolle der Arbeit der Hausweberei vorzuziehen sind. So erscheint denn diese eigenartigste Betriebsform der Markircher Industrie auch als die entwicklungsfähigste. Daß aber diese selbständigen Contremaîtres sich einmal zu Fabrikanten aufschwingen, die jetzigen Fabrikanten nur kaufmännische Verleger werden könnten, ist wegen des Mangels an technischem, insbesondere zeichnerischem Können bei jenen kaum zu erwarten. Eher wäre es denkbar, daß die Grossisten einmal wieder, wie in den Anfängen dieser Industrie, die Muster entwerfen und von den Fabrikanten ausführen lassen könnten.

Wie weit alle die erwähnten Gründe noch für die Zukunft wirksam erscheinen und die Markircher Industrie erhalten werden, wird von mancherlei Umständen abhängen, die sich heute noch nicht alle übersehen lassen. Die Fabrikanten glauben nicht, daß in absehbarer Zeit die Maschinenweberei für die Anfertigung von Neuheiten so viel vorteilhafter werden könnte, daß die Handweberei vollständig konkurrenzunfähig würde. Solange die Moden häufig wechseln, hübsche neue Muster hoch bezahlt werden und bunte Stoffe, wenn auch nicht fortwährend, so doch von Zeit zu Zeit wieder beim Publikum beliebt sind, wird sich die Markircher Industrie auch halten können.

Inwieweit aber dabei die hausindustrielle Betriebsform bestehen bleiben kann, wird noch durch andere Momente bestimmt. Die Hausindustriellen machen heute noch vorwiegend die Stapelartikel und können darin mit der mechanischen Fabrikation nur durch die niedrigen Löhne konkurrieren. Sollte sich die mechanische Herstellung noch weiter verbilligen, so würde möglicherweise der Hausindustrie dieser Fabrikationszweig entrissen werden. Ob sie dann aber verschwinden oder in der Herstellung der Neuheiten Ersatz finden wird, wird teils dadurch beeinflußt, ob sich die Fabrikation derselben in dem gleichen Maße ausdehnen wird, wie die der Stapelartikel sich vermindert, teils von der Geschicklichkeit der Hausweber, ihrer Fähigkeit, diese Gewebe herzustellen, und endlich davon abhängen, ob die Fabrikanten nicht für die Fabrikation der Neuheiten wie bisher den geschlossenen Betrieb vorziehen werden. Am meisten wird aber die große Schwierigkeit, die

Jacquardstühle bei den Hausindustriellen einzuführen, der Möglichkeit, ihnen die Herstellung der Neuheiten zu überlassen, im Wege stehen, und so erscheint, wie gesagt, das Ateliersystem noch als die zukunftsreichste Betriebsform dieser Industrie, als diejenige, die sich den eigenartigen Verhältnissen derselben am besten anpaßt.

Nachtrag.

Seit Abfassung dieser Arbeit (Sommer 1898) haben, wie ich erfahre, wieder drei Firmen die Fabrikation aufgegeben. Zwei davon gehören zu den kleinsten, die eine derselben zu den drei Firmen, die nur Hausweber beschäftigen. Die dritte, größere war die eine der beiden Fabriken, welche auch eine Anzahl mechanischer Stühle besitzen, so daß seit ihrer Auflösung nur noch eine, die größte Fabrik von Damenkleiderstoffen mechanische Stühle (ca. 180) in Betrieb hat (vgl. oben S. 199). Der Inhaber der anderen Fabrik, ein älterer Mann, hat sich erschossen, über seinen Nachlaß wurde der Konkurs verhängt, und es stellte sich heraus, daß er ihm anvertraute Gelder in großem Umfange veruntreut hatte. Ich glaube unter diesen Umständen mit der Bemerkung nicht länger zurückhalten zu sollen, daß eben dieser Fabrikant es war, von dem die oben S. 229 erwähnte Äußerung herrührt, die, wie nochmals betont sei, im allgemeinen den Anschauungen der Markircher Fabrikanten durchaus nicht entspricht.

VII.

Die Uhrenindustrie im badischen Schwarzwald.

Von

Hermann Loth.

Quellen und Litteratur.

I. Akten.

a) Im Generallandesarchiv.

Zwei Fascikel: „Die Uhrenfabrikation auf dem Schwarzwald und die Organisation des **Uhrenhandels** und Regulierung der Gewerbsverhältnisse der Uhrmacher. 1785—1857."

b) Im Ministerium des Innern.

Zwei Fascikel: Generalia aus den Jahren 1838—1861.

II. Gedruckte Schriften.

1. **P. Franz Steyrer,** Geschichte der Schwarzwälder Uhrenmacherkunst nebst **einem Anhange** von dem Uhrenhandel derselben. Eine Beylage zur Geschichte **des Schwarzwaldes.** Freyburg i. B. 1796.
2. **Triberg oder** Versuch einer Darstellung der Industrie und des Verkehrs auf **dem Schwarzwald.** Ausgehoben aus dem Magazin für Handlung und **Handelsgesetzgebung** von K. H. Freiherr v. Fahnenberg. Konstanz 1826. (Verfasser Pfarrer Jäck.)
3. **Huhn, Das** Großherzogtum Baden. Als zweite Auflage erschienen unter dem **Titel: Universallexikon** vom Großherzogtum Baden. Karlsruhe 1847.
4. **Dr. A. Poppe,** Geschichte der Schwarzwälder Uhrenindustrie von ihrem Beginn **bis zum** Jahre 1839. Im polytechnischen Journal, herausgeg. von D. J. **G. Dingler,** Jahrg. 1840. **Bd. 75 S. 273, 350, 431.**
5. **Meitzen,** Über die Uhrenindustrie des Schwarzwaldes. Breslau 1847.
6. **Barfuß, Geschichte** der Uhrmacherkunst von den ältesten bis auf unsere Tage. **Weimar 1850.**
7. **Professor M.,** Volkswirtschaftliche Zustände auf dem Schwarzwald. 1851.

8. Josef Rombach, Geschichte und Beschreibung von Lenzkirch und seiner Umgebung mit Rücksicht auf die Geschichte des Hauses Fürstenberg. Freiburg 1843.
9. Über die Schwarzwaldindustrie. Ein Konvolut kleiner Schriften. Freiburg, Stadtarchiv.
10. Über die Schwarzwaldindustrie. Beschreibung in der Karlsruher Zeitung. Jahrg. 1849. Nr. 169, 173—178.
11. Uhrengewerbsblatt für den Schwarzwald. Jahrg. 1847—1849.
12. Die Schwarzwälder Uhrenindustrie nach ihrem Stand im Jahre 1838. Außerordentliche Beilage zum Gem. Wochenblatt für den Schwarzwald. Nr. 50.
13. Kommissionsberichte der I. und II. Kammer. Verhandlungen der Ständeversammlung des Großherzogtums Baden im Jahre 1848/1849, S. 151—156. Achtes Beilagenheft und achtes Protokollheft. 1847—1849. 95. öffentliche Sitzung vom 3. November 1848.
14. Gewerbeblatt für den Schwarzbald. Jahrg. 1852—1856.
15. Villingen, Gedenkbüchlein auf die Industrieausstellung 1858.
16. Uhrmacherschule in Furtwangen. Ältere Organisation. Jahresbericht für 1850—1863; Statut 1877—1887. Jahresbericht 1886—1890.
17. R. Dietz, Ergebnisse der Statistik des Großherzogtums Baden in Bezug auf die Gewerbe aus den Jahren 1852—1862. Karlsruhe 1863.
18. R. Dietz, Die Gewerbe im Großherzogtum Baden, ihre Statistik, ihre Pflege, ihre Erzeugnisse. Im Auftrage des großherzogl. bad. Handelsministeriums bearbeitet. Karlsruhe 1863.
19. R. Dietz, Oberbadische Gewerbeausstellung in Freiburg in Nr. 10 der Gewerbezeitung 1873.
20. Schultheiß, Führer zu den Wasserfällen bei Triberg 1867.
21. Schnars, Schwarzwaldführer 1874.
22. K. Schott, Die Wiener Ausstellung 1873.
23. Beiträge zur Statistik der inneren Verwaltung. Großherzogl. Ministerium des Innern und des Handels. Heft 2, 5, 18, 44 und 45.
24. Trenkle, Geschichte der Schwarzwälder Industrie von ihrer frühesten Zeit bis auf unsere Tage. Karlsruhe 1874.
25. Rom. Kreutzer, Zeitgeschichte von Furtwangen und Umgebung. 1880.
26. Bader, Das Großherzogtum Baden. 1857.
27. Einführung von Musteruhren in die Schwarzwälder Uhrmacherei. In zweiter Auflage auf Anordnung des Großherzogl. Ministeriums des Handels von C. H. Schneider in Furtwangen bearbeitet, vom Gauverband des Schwarzwälder Gewerbevereins herausgegeben. 1879.
28. Schriften des Vereins für Socialpolitik. Bd. XXXIX, Heft 1, 2, 3, 4, 5. Leipzig 1889.
29. Gothein, Wirtschaftsgeschichte des Schwarzwaldes und der angrenzenden Länder. Straßburg 1892.
30. Gothein, Geschichtliche Entwicklung der badischen Industrie. Zeitschrift des Vereins deutscher Ingenieure. Bd. XXXIII, S. 977 ff.
31. Böhmert, Die Uhrenindustrie des Schwarzwaldes im „Arbeiterfreund“. 1889.
32. Straßburger, Die Uhrenindustrie im Juragebirge. Jahrb. für Nationalökonomie. Bd. 18.

33. Werner Sombart, Die Hausindustrie in Deutschland. Archiv für sociale Gesetzgebung und Verwaltung. Bd. IV.
34. Werner Sombart, Zur neueren Litteratur über Hausindustrie. 1891—1893. In Conrads Jahrbücher für Nationalökonomie und Statistik. III. Folge. 6. Bd., 5. u. 6. Heft. 1893.
35. Neumann, Die Volksdichte im Großherzogtum Baden nach der Höhenlage der Wohnorte in den Beiträgen zur Statistik des Großherzogtums Baden, herausgegeben vom Statistischen Bureau. Neue Folge. 6. Heft. Karlsruhe 1894.
36. G. Schnapper, Beschreibung der Wirtschaft und Statistik der Wirtschaftsrechnungen der Familie eines Uhrschildmalers im badischen Schwarzwald in der Zeitschrift für die gesamte Staatsw. Jahrg. 1880.
37. Meidinger, Die Entwicklung der Großindustrie des Großherzogtums Baden während der Regierungszeit Sr. Königl. Hoheit des Großherzogs. 1896.

Wer die Geschichte der Schwarzwälder Industrie verfolgt, findet bei den einzelnen Industriezweigen eine auffallende Verschiedenheit in der Entwicklung.

Auf der einen Seite sehen wir die Regierungen, den Lehren des Merkantilismus folgend, eifrig bemüht, Industriezweige zu pflanzen und groß zu ziehen, auf der andern Seite entwickeln sie sich von selbst aus dem Volke heraus ohne jegliche Unterstützung von seiten des Staates, ja sogar oft ohne dessen Wissen.

Als eine der wichtigsten Aufgaben des Staates betrachtete man seit der Mitte des 17. Jahrhunderts die Erziehung des Volkes zu höherer Arbeitsleistung. Durch nichts glaubte man die wirtschaftliche Macht des Landes mehr erhöhen zu können, als durch Pflanzung von Industrie und Handel, denen man nachsagte, daß sie allein bares Geld ins Land zu bringen und hier in stetem Umlauf zu erhalten vermöchten. In Industrie und Handel suchte man die seit dem dreißigjährigen Kriege rasch zunehmende Bevölkerung, die hauptsächlich in den gebirgigen Gegenden in der Landwirtschaft genügende Beschäftigung nicht finden konnte und der Gelegenheit zum Erwerb gegeben werden mußte, unterzubringen.

Dies geschah nun vielfach in der Weise, daß man in einem bestimmten Distrikte mit Landwirtschaft treibender Bevölkerung einen bestimmten Erwerbszweig einzuführen suchte, um derselben einen Nebenverdienst zu verschaffen und die bisherigen schmalen Einnahmen zu vergrößern oder aber so, daß man der Bevölkerung eines kleinen Gebietsteiles, die nur ein knappes Einkommen hatte, eine neue Erwerbsquelle zu erschließen bestrebt war. Zur

Pflanzung der heimischen Industrie wurden oft fremde Kräfte ins Land gelockt und mit allerhand Privilegien und Freiheiten ausgestattet. Durch Herbeiziehen solcher intelligenter fremder Arbeitskräfte glaubte man im 17. Jahrhundert die Industrie zu gründen, wie man im folgenden Jahrhundert durch Erziehung und Leitung der proletarischen Kreise der Bevölkerung das Land wirtschaftlich in die Höhe zu bringen bemüht war.

In dem oberen, dem südlichen, an die Schweiz angrenzenden Teile des Schwarzwaldes sodann waren es Großkaufleute, Kapitalisten aus der Schweiz, dem damals kapitalkräftigsten Lande, von England abgesehen, welche, durch die Regierung begünstigt, eine blühende Industrie pflanzten. Hier in dieser klimatisch keineswegs bevorzugten und verkehrsarmen Gebirgsgegend fanden die Schweizer Großindustriellen billige Arbeitskräfte für ihre Unternehmungen, wie sie in der nahe gelegenen Schweiz nicht zu haben waren. Innerhalb nur weniger Jahrzehnte hatte sich um die Mitte des vorigen Jahrhunderts in diesem oberen Teile des Schwarzwaldes und der an denselben angrenzenden Baar eine blühende, vom Schweizer Kapital gegründete und geleitete Industrie fast vollständig neu eingebürgert, in der viele Tausende von Personen jener Gegend hausindustriell beschäftigt waren und hierdurch eine willkommene Einnahmequelle gefunden hatten. Sehr frühe aber auch stellten sich die Übelstände der Hausindustrie ein und nach nicht sehr langer Dauer verschwand die Industrie zum größten Schaden der Bevölkerung. In der Baar bis nach Löffingen wurde für Basler Häuser Rohseide versponnen; der Breisgau und das Hauensteinische Gebiet bis Waldshut herauf war der Sitz einer blühenden Baumwollspinnerei und -Weberei; in den Grafschaften Bonndorf und Stühlingen hingegen bestickte man die in Appenzell und St. Gallen gewebten Stoffe[1].

Von größerer Bedeutung und viel wichtiger für die Folgezeit als die oben genannten Industrien war d i e Industrie, die auf der Hochebene des mittleren Schwarzwaldes zwischen Triberg, Lenzkirch, Neustadt und Villingen aufzukommen begann — die Uhrenindustrie. Aus kleinen Anfängen heraus entwickelte sich hier ganz im Gegensatz zu den übrigen Industriezweigen eine eigenartige von Bauern gegründete Industrie, die innerhalb kurzer Zeit über das ganze Gebiet sich ausbreitete und ihr Absatzgebiet weit über den heimatlichen Bezirk hinaus ausdehnte. „Sie ist“, bemerkt G o t h e i n, „die merkwürdigste Erscheinung in der gesamten gewerblichen Entwicklung des Landes“[2].

Versuche, hier eine Industrie zu gründen, hatten die Regierungen

[1] Ausführliches hierüber siehe Quellenangabe Nr. 29 und 24. Über das Wiederaufleben der Hausindustrie in dieser Gegend siehe die folgende Arbeit von B e r n h e i m.

[2] Siehe Quellenverzeichnis Nr. 29.

schon früh aufgegeben, da nach Ansicht der Beamten jene rauhe, unfruchtbare Gegend zur Pflanzung einer Industrie vollständig ungeeignet erschien. Die Behörde wußte außerdem aus Erfahrung, daß sie bei ihren eigensinnigen und mißtrauischen Bauern doch nichts ausrichten würde. Mehr als irgendwo anderwärts war diese bäuerliche Bevölkerung gegenüber der Regierung im höchsten Grade mißtrauisch, und das bestehende Mißtrauen gegenüber allem, was von oben kam, wurde noch bestärkt und gekräftigt durch solche Maßnahmen, welche die Bauern direkt zu schädigen geeignet waren. Es änderte sich das auch nicht, als jene Gebietsteile mit Baden vereinigt wurden und die badische Regierung in der weitgehendsten Weise dem Schwarzwald ihre Unterstützung zu teil werden ließ.

Dazu kam, daß hier oben keine Zunftschranke die freie Entfaltung des Gewerbes hinderte und daher jeder, der die Zeit und die Fähigkeit besaß, gewerblich beschäftigt werden konnte, was in der Stadt durch den herrschenden Zunftzwang und durch den Mangel an dem nötigen Menschenmaterial, sobald sich die Industrie ausdehnte, unmöglich war.

So war die Bevölkerung ganz auf sich selbst angewiesen, durch keine staatliche Maßregel in ihrer wirtschaftlichen Entwicklung aufgehalten. Zweifellos war dies für die Industrie, die sich so vollständig frei und ungehindert entwickeln konnte, von großem Vorteil.

Als die industrielle Thätigkeit einen bereits größeren Umfang annahm und ein behaglicher Wohlstand sich auszubreiten begann, da war es erst recht schwierig, mit diesem spröden Bauernmaterial, das in jahrhundertelangem, zähem Kampfe der Leibeigenschaft sich zu entledigen verstanden hatte, etwas anzufangen[1]. In den 30er Jahren des 18. Jahrhunderts verlangten die Handwerker in der Vogtei Triberg die Einführung einer Zunftverfassung. Kaum hörten die Bauern davon, da erhoben sie in energischer Weise Protest, indem sie durch ihre Stabsvögte in unzweideutiger Weise erklärten: „Seit unvordenklichen Zeiten habe es nie in dieser Herrschaft Zünfte gegeben und dennoch habe man jederzeit in der Welt fortkommen können. Solche Zünfte seien gewöhnlich mit allerlei subtilen Artikel bekleidet, dem Bauersmann schädlich und liefen wider ihre alten Rechte und Freiheiten. Denn auch künftighin könnten sie sich ebensowenig als bis anhero binden lassen, ob sie bei einem zünftigen oder unzünftigen Meister oder gar bei einem, der das Handwerk niemals gelernt, wollten arbeiten lassen, sondern wie sie je und allezeit die Wahl gehabt hätten, nach ihrem Gefallen der Wohlfeilheit und guten Arbeit, nicht aber den Zunftberechtigten

[1] Siehe Quellenverzeichnis Nr. 29 und 8.

nachzugehen, so sollte es auch weiter bleiben. Zudem seien im hiesigen wilden und rauhen Revier viele hundert Personen, welche diese oder jene Arbeit aus ihrem eigenen Kopfe erfunden und ohne Lehrmeister erlernet." Diese Denkschrift ist ein Beweis für den oben gezeichneten Charakter des „Wälders". Er ist ein Feind aller obrigkeitlichen Maßregeln und will in seiner Thätigkeit durchaus nicht gehindert sein. Er hält sich selbst stark genug, um den Kampf ums Dasein bestehen zu können. Andererseits ist aber diese Schrift dadurch auch von großer Wichtigkeit, weil aus ihr die Gesinnung sich zeigt, aus der die Schwarzwälder Industrie hervorgegangen ist. „Nicht unbewußt der Not und dem Zufall folgend", hebt Gothein hervor, „sind die Schwarzwälder zu ihren Erfindungen und ihrem Handel gekommen, sie trugen ein sehr entschiedenes Bewußtsein ihrer Überlegenheit in der Brust und hatten sich eine konsequente Ansicht von der Gewerbefreiheit gebildet, wie sie im Jahre 1741 nahezu einzig dastand."

I.

1. Geschichtliche Entwicklung der Industrie bis zum Ende des vorigen Jahrhunderts.

Bis zu Beginn des 17. Jahrhunderts finden wir auf diesem Hochplateau nur wenige Erwerbszweige. Landwirtschaft und Viehzucht bildeten naturgemäß den Hauptnahrungszweig. Während in den niederen fruchtbaren Thälern die dünne Bevölkerung ihre einfache Nahrung zu produzieren vermochte, war diesem gebirgigen Boden nur wenig abzugewinnen. Die kahlen Bergrücken konnten meist nur bis zu einer mäßigen Höhe der Landwirtschaft nutzbar gemacht werden und brachten auf der dünnen Humusschicht einen nur kleinen Ertrag. Diesen an sich schon geringen Ertrag minderten vielfach rauhe Winde, späte Fröste und verhältnismäßig viel Niederschläge. Auf eine kurze Vegetationsperiode folgte ein langer, oft recht harter Winter, der die Bewohner nahezu zwei Dritteil des Jahres an die Wohnungen bannte. Der südliche Schwarzwald überhaupt hat bei rund 1000 m Meereshöhe im Mittel nur 146 schneefreie Tage[1].

Während der guten Jahreszeit wurden die Rohstoffe gewonnen, und wenn dann die Winterszeit, die Zeit der häuslichen Beschäftigung kam, wurden dieselben verarbeitet. Namentlich wurden aus dem sehr reichlich vorhandenen Holze Geräte für die verschiedensten häuslichen Zwecke, daneben

[1] Vergl. Quellenverzeichnis Nr. 35.

aber auch Gegenstände von der größten Kunstfertigkeit und Geschmack hergestellt. Die ganze Familie beteiligte sich daran und heute noch kann man in einigen Gegenden den weißköpfigen Greis und die Greisin am Abend des Tages und ihres Lebens vor der Thüre des Hauses, im Winter auf der Ofenbank sitzend, emsig an ihren Löffeln schaben sehen.

Auf diese ihre vielseitige technische Thätigkeit in der eigenen Wirtschaft ist die große Handfertigkeit und außerordentliche Geschicklichkeit in der Führung des Messers zurückzuführen, die wir hier, wie bei allen Gebirgsvölkern, bewundern.

Um das magere Erträgnis der Landwirtschaft aufzubessern, begannen einige dieser Wälder schon früh aus dem reichlich vorhandenen Holze solche Gebrauchsgegenstände der verschiedensten Art, wie sie seit alter Zeit her gefertigt wurden, für den Absatz zu produzieren. Aus dieser ursprünglichsten Form des Gewerbes (der Thätigkeit im Hause), der Hauswirtschaft, entwickelten sich nunmehr selbständige Gewerbe, indem einzelne Personen sich ausschließlich mit der Herstellung solcher Gerätschaften beschäftigten. Teller, Schüsseln, Gabeln, Schaufeln, Löffel, Kübel, Standen, Truhen, Schachteln, welche ehemals Hausfleißprodukte waren, wurden nun als Markt- und Handelsware abgesetzt. Aus dem Bauer wurde so vielfach ein Kübler, Schindler, Drechsler, Schachtelmacher und Figurenschnitzer.

Neben der Küblerei und Schnitzerei bestand auf dem Walde seit alter Zeit ein anderer Industriezweig, die Glasmacherei. Für die wirtschaftliche Entwicklung dieser Gegend war dieser Zweig der Industrie hauptsächlich dadurch von Wichtigkeit geworden, daß er seine Produkte für einen größeren und weiteren Absatz herstellte und so auf den Handel eine große Anregung ausübte und dadurch den Wälder mit der Außenwelt mehr in Berührung brachte, so daß man behaupten kann, daß die Glasindustrie und der Glashandel zur Belebung der industriellen Thätigkeit auf dem Walde das meiste beigetragen haben.

Mit den Erzeugnissen der Glashütten zogen nämlich Männer aus den den Hütten zunächst gelegenen Orten — vielfach erblose Söhne der schwarzwälder Bauernhäuser — in das benachbarte Breisgau, nach Schwaben, dem Elsaß und Niederrhein und verschleißten daselbst ihre Waren. Mit diesen Glaswaren führten sie auch andere Erzeugnisse des Waldes, jene oben genannten Gegenstände mit, um sie zugleich mit den Produkten der Glashütten zu verhausieren. Von ihren Reisen brachten sie allerlei leicht tragbare Gegenstände nach Hause, die teils als unmittelbare Gebrauchsgegenstände dienten, teils auf dem Walde nachgeahmt und wieder, sei es durch den Produzenten selbst, sei es, was später meistens der Fall war,

durch den Hausierer außer Landes abgesetzt wurden. So entwickelte sich eine Reihe bäuerlicher Gewerbe: die Strohhutflechterei, die Löffelmacherei, die Bürstenbinderei und die Uhrmacherei, von welchen diese ihrer eigenartigen Entwicklung wegen merkwürdigste Industrie alle andern an Umfang, Größe und Bedeutung weit überragte und die Bewohner des Schwarzwaldes auf der ganzen civilisierten Welt berühmt und bekannt machte.

Nach den Angaben des Stadtpfarrers Jäck von Triberg wurden die ersten Uhren um die Mitte der 80er Jahre des 17. Jahrhunderts auf dem Schwarzwalde hergestellt[1]. Im Jahre 1683, berichtet er, ließ der Abt Paul von St. Peter in den Waldungen des Klosters im Pfarrsprengel Neukirch eine Glashütte anlegen. Einige Jahre nach Erbauung der Hütte brachte ein derselben angehöriger Glasträger eine von einem böhmischen Glashändler gekaufte hölzerne Stundenuhr von seiner Handelsreise mit nach Hause, wo sofort einige ähnliche Werke nach vieler Mühe zu stande gebracht wurden.

Wahrscheinlicher jedoch ist es, daß bereits 20 Jahre früher die von Generation zu Generation fortgeerbte Geschicklichkeit dazu angewendet wurde, um eine Uhr zu schnitzen, da schon im Jahre 1667 der Pfarrverweser von Neukirch, P. Peter Kalteisen, eine von der Familie Kreuz auf dem Glashof, einem Bauernhof zu Waldau (Abtei St. Peter gehörig), verfertigte hölzerne Wag- oder Unruheuhr im Besitz hatte. Fast gleichzeitig sollen außerdem auf dem Schweibrunnen bei St. Märgen solche Holzuhren von einem Schreiner Lorenz Frey, dem „Hackbretterlenz", hergestellt und auf den nächsten Bauernhöfen verkauft worden sein. Zu Anfang der 80er Jahre wurden auch in dem Stockwalde bei St. Georgen von einem Kübler, Simon Henninger, solche hölzerne Zeitmeßinstrumente verfertigt[2]. So wird uns von P. Steyrer berichtet, von dem wir die ältesten und wohl auch zuverlässigsten Nachrichten über die ersten Anfänge der Uhrmacherei auf dem Schwarzwalde haben. Er war Konventual der Benediktinerabtei St. Peter und hatte Gelegenheit, die Uhrmacherei kennen zu lernen, sowie über deren Entstehen sich zu unterrichten. Nach der Säkularisierung von St. Peter im Jahre 1806 war er Pfarrer in Neukirch, in einem der ältesten und damals sehr lebhaften Industrieorte[3].

Es ist nun weiter nicht anzunehmen, daß der neue Industriezweig in der kurzen Zeit von 1685—1689 die Ausdehnung hat annehmen können,

---

[1] Siehe Quellenangabe Nr. 2.
[2] Siehe Akten.
[3] Siehe Quellenverzeichnis Nr. 1.

wie es nach Jäcks Schilderung der Fall war. Dazu war eine längere Zeit erforderlich, zumal anfänglich ein Winter zur Herſtellung einer einzigen Uhr gebraucht wurde [1].

Im Jahre 1689 brach der Krieg aus und bedrohte aufs neue das deutſche Land, das ſich von den ſchweren Schlägen des dreißigjährigen Krieges kaum etwas erholt hatte, in der Entwicklung ſeiner wirtſchaftlichen Zuſtände. Namentlich laſtete derſelbe auf den Bewohnern des Schwarzwaldes mit ungeheurem Drucke. Die ganze Hochebene glich einem Heerlager und gerade die Gegend, wo der neue Induſtriezweig einen ſo ſchönen Anfang genommen hatte — die Bezirke von Waldau, Neukirch und Güterbach — war am meiſten heimgeſucht worden. Die Glashütten bei St. Peter waren verſchwunden. Die erſten Keime der Induſtrie ſchienen vollſtändig vernichtet zu ſein.

Nachdem der Krieg beendigt war und mit dem Friedensſchluß die langerſehnte Ruhe und friedliche Zuſtände wieder auf dem Walde einkehrten, da machte man ſich alsbald wieder daran, die vielbewunderten Werke nachzuahmen. Um das Jahr 1720, nach einem Zeitraum von über 30 Jahren alſo, wurden ungefähr gleichzeitig an mehreren Orten Verſuche zur Herſtellung neuer Uhren gemacht, die ganz ebenſo wie die erſten auf dem Walde fabrizierten Uhren beſchaffen waren, was die Annahme rechtfertigt, daß einige vor dem franzöſiſchen Kriege angefertigten Uhren vermutlich in wohlhabenden Bauernhäuſern erhalten geblieben waren und nun als Muſter dienten.

Wieder waren es, wie das erſte Mal, in der Mehrzahl wohlhabende Bauern, die in den langen Winterabenden ſich mit der Nachahmung dieſes Wunderwerkes beſchäftigten. Sie begnügten ſich jedoch damit, zu zeigen, daß es kein „Hexenwerk“ ſei, eine ſolche Uhr zu verfertigen. Aus der neuen Beſchäftigung einen Erwerbszweig zu machen, lag ihnen vollſtändig fern, da die reichbegüterten, in ihrer Exiſtenz dauernd geſicherten Bauern es mit ihrer Würde unvereinbar hielten, ein Handwerk zu treiben. Überhaupt dachte in jener Zeit kein Menſch daran, daß aus dieſen Spielereien einmal ein Induſtriezweig entſtehen würde. Man warnte ſogar den „jungen Buben“ vor dieſer Beſchäftigung, da man allgemein der Anſicht war, daß die Uhren keinen nennenswerten Abſatz finden würden, weil ſie „ſchier ewig dauern“ (Steyrer). Entweder gaben die Bauern die Beſchäftigung auf oder grübelten darüber nach und machten dann auch Verſuche, Verbeſſerungen und Änderungen an der hölzernen Uhr anzubringen. So beſchäftigte ſich

---

[1] Die jetzt noch nach dem Modell der erſten auf dem Schwarzwald hergeſtellten Holzuhren tragen die Jahreszahl 1640.

der Hofbauer Mathias Löffler, nachdem er eine Uhr geschnitzt hatte, damit, an Stelle der einfachen und höchst mangelnden Werkzeuge, bestehend aus einem Zirkel, einer Säge, einem Bohrer und einem Messer, bequemere Arbeitsinstrumente herzustellen und half damit dem dringenden Bedürfnis nach besseren Instrumenten, das sich später mit steigender Nachfrage nach Holzuhren überall fühlbar machte, ab. Er erfand ein für die Uhrenfabrikation sehr wichtiges Instrument, das Zahngeschirr. Die mühselige und zeitraubende Arbeit des Uhrmachers, jeden Zahn einzeln auszumessen und zu schnitzen, fiel nunmehr vollständig weg, wodurch die Leistungsfähigkeit bedeutend erhöht wurde. Ein Tag genügte jetzt zur Herstellung einer Uhr, wozu früher vor Erfindung des Instrumentes sechs Tage erforderlich waren[1]. Wie einfach die Werkzeuge gewesen sein müssen, geht aus der auf dem Schwarzwalde bestehenden Sage hervor, daß die erste Uhr mit einem Brotmesser hergestellt worden sei. Um so mehr verdient bei der Einfachheit der Werkzeuge die umfassende Geschicklichkeit dieser Bewohner unsere Bewunderung.

Zu einem eigentlichen Gewerbebetrieb entwickelte sich die Fabrikation von Uhren erst, als eine Klasse von Personen, die im Gewerbebetrieb ihren Unterhalt suchen mußte, demselben sich zuzuwenden begann — die Häusler oder Taglöhner.

Das hing mit der im mittleren Schwarzwald bestehenden Art der bäuerlichen Erbfolge zusammen. Seit dem 15. und 16. Jahrhundert hatte sich hier allmählich das Erbrecht der geschlossenen Hofgüter verbreitet. Die erblosen Söhne blieben, sofern sie nicht statt Landes mit oft ziemlich beträchtlichen Barmittel abgefunden wurden und entweder auswanderten oder Hausierer wurden, bei ihren bevorzugten Brüdern, von denen sie einen Kuhteil, ungefähr zwei Morgen Acker und ein Häuslein erhielten, und bebauten demselben das große Gut. Auf diese Weise hatte sich ein besonderer Stand gebildet, der seit der Einführung der Kartoffel an Zahl sehr zugenommen hatte. Denn erst mit der Einbürgerung dieser Frucht, die das Hauptnahrungsmittel wurde und auf dem kargen Boden noch ziemlich gut gedieh, war es möglich, auf einem kleinen Gütchen ein Hauswesen zu gründen und eine Familie zu ernähren. Nicht mit Unrecht wurde daher schon frühe die Behauptung aufgestellt: „den Kartoffeln hat der Schwarzwälder seine Händler, seine Fabrikanten, seine Uhrmacher zu verdanken“[2].

Der Häusler griff jetzt freudig nach der neuen Erwerbsgelegenheit, wo-

---

[1] Ausführliches über die Technik dieser Industrie siehe die genaue Darstellung von A. Poppe, Quellenangabe Nr. 4.

[2] Siehe Quellenverzeichnis Nr. 9.

durch er sich frei und unabhängig machen konnte dadurch, daß er Uhrmacher wurde und Weib und Kind die Bebauung des Gütchens überließ. Indem die Gebundenheit des Grundbesitzes die Nichterbenden zum Gewerbefleiß zwang, wurden dieselben die Träger der ganzen Industrie des Schwarzwaldes und verursachten damit eine rasche und mächtige Ausdehnung der neuen Industrie.

Franz Ketterer und Simon Dilger, ersterer aus Schönwald, letzterer aus Urach, waren die ersten Häusler, die die Herstellung von Uhren als Gewerbe betrieben. Sie beide sind daher als die eigentlichen Begründer der Uhrenindustrie anzusehen und werden von Jäck als die Patriarchen der Uhrmacherfamilien bezeichnet. Durch sie, durch ihre Lehrlinge und Nachkommen breitete sich die Thätigkeit sehr rasch aus, trotzdem die ersten Uhrmacher das Geheimnis ihrer Kunst voll Eifersucht und voller Sorgfalt zu bewahren suchten. — Zwanzig Jahre nach der Wiedererstehung der Industrie im Jahre 1740 zählte Jäck schon 31 Meister. Waldau, Urach, Neukirch und Gütenbach waren die wichtigsten Orte der Niederlassung, von wo aus sie sich nach allen Himmelsgegenden rasch und stetig ausbreitete.

Der Grund dieser raschen Ausbreitung lag hauptsächlich darin, daß der Wälder von Anfang an mit der Verbesserung und der Vervollkommnung der Uhren unausgesetzt beschäftigt war. Drei Räder mit Gewicht, am Anfange aus einem Steine bestehend, ein Zeiger, sowie ein jochförmiger Wagbalken, die sogenannte Unruhe, als Regulator, machten ursprünglich die Bestandteile der Uhr aus. Es war klar, daß ein solches Uhrwerk von der denkbar größten Einfachheit auf die Dauer einen großen Absatz nicht erhalten konnte, da sie ein noch sehr unvollkommener Zeitmesser war, und bei ihrer Roheit und Einfachheit keinen Eingang in bessere Häuser finden würde. Verbesserungen und Vervollkommnungen nach allen Richtungen konnten allein den Absatz erhalten und erweitern. Das geschah denn auch alsbald.

Um das Jahr 1730 sah man bereits Uhren, an denen mittelst eines Mechanismus ein Thürchen sich öffnete und ein sich bewegender Kuckuck die Stunden ausrief, sogenannte Kuckucksuhren, wie sie jetzt noch in verschiedenen Größen und Aussehen auf dem Walde hergestellt werden. Der Anstoß hierzu soll von hausierenden Uhrmachern, die im Auslande ähnliche Uhren gesehen hatten und bei ihrer Rückkehr in die Heimat dem Uhrmacher als Neuigkeit erzählten, ausgegangen sein. Allerlei Figuren und Vorgänge wurden nun benutzt, um die Stunden hörbar anzuzeigen: Uhren, auf denen ein Kapuziner alle Stunden läutet, ein Metzger auf einen Ochsen schlägt, zwei Böcke zusammenstoßen und viele andere ähnliche kamen aus den Werkstätten der Meister hervor. Zu der Kunst des Uhrmachers kam ebenbürtig

die des Schnitzers hinzu. Figuren von der größten Vollkommenheit und Eleganz wurden hergestellt. Hierin zeichnete sich der durch seine außergewöhnliche Geschicklichkeit auf dem ganzen Walde bekannt gewordene Mathias Hummel, der alte Jägersteiger genannt, aus der Schule des ersten Stifters der Uhrmacherei in Neukirch, des Josef Dilger, Sohnes des Franz Ketterer, aus. Alle diese Verzierungen und kleinen Erfindungen waren ganz besonders geeignet, den Absatz zu fördern und den Eingang in fremde Länder zu erleichtern.

In dieser Richtung wurden in der Folgezeit namhafte Fortschritte gemacht. Gegen Ende der 60er Jahren finden wir Uhren in Verbindung mit Glockenspiel, sog. Spieluhren, vom Wälder erfunden und hergestellt. Damit war der Anfang eines eigenen und wichtigen Zweiges, der Fabrikation von Spieluhren und Musikwerken gemacht.

Johann Wehrle aus Neukirch in Simonswald wohnhaft, verfertigte die erste Spieluhr, wozu er Glasglöckchen aus den nahe gelegenen Glashütten verwendete. Der Sohn des ersten Erfinders führte schon nach wenigen Jahren erhebliche Neuerungen ein, indem er neben den Glöckchen Klaviersaiten in der Weise anbrachte, daß er dieselben über einen Resonanzboden spannte, welche durch einen Mechanismus, von einer Walze bewegt, angeschlagen und damit zum Ertönen gebracht wurden. Zwei Jahre darauf wurden Pfeifen und Trompeten dem Werke beigegeben. Merkwürdig ist, daß diese Musikwerkfabrikation zu gleicher Zeit außerdem in Neustadt und am Schönberg bei Freiburg, also in drei ganz verschiedenen, weit von einander entfernten Orten auftauchte. Nach wenigen Jahren schon war man in der Technik der Herstellung von Musikwerken soweit fortgeschritten, daß Noten auf Walzen gestochen und die Pfeifen rein gestimmt werden konnten. Von nun ab vervollkommnete sich die Fabrikation, da man unausgesetzt an der Verbesserung arbeitete und immer auf neue Erfindungen bedacht war, in kurzer Zeit sehr rasch, sowohl hinsichtlich der Genauigkeit der Mechanik als der Mannigfaltigkeit der Töne und der Reinheit und Fülle derselben.

In gleicher Weise machte die Technik der Uhrenfabrikation Fortschritte. Wohl der wichtigste und bedeutendste Fortschritt war es, als man um die Mitte des 18. Jahrhunderts die bisher gebräuchliche Wage oder Unruhe beseitigte und an deren Stelle den Perpendikel einführte. Durch diese wichtige Verbesserung erzielte man nicht nur eine erheblich größere Genauigkeit des Ganges der Uhren, sondern auch eine wesentliche Vereinfachung des Mechanismus. Auffallend ist, daß über die so wichtige Verbesserung eine genaue Zeitangabe fehlt. Jäck weiß überhaupt nicht anzugeben, wer zuerst den Pendel einführte. Nach P. Steyrer war es Christian Wehrle.

Demnach müßte die Einführung um die Mitte des 18. Jahrhunderts erfolgt sein, in einer Zeit, die für die Uhrenindustrie von der größten Bedeutung war. Eine Reihe wichtiger Erfindungen und Verbesserungen, welche das rasche Aufblühen mitverursachten und wodurch erst die Möglichkeit einer wirklich industriellen Entwicklung gegeben war, wurden in dem bezeichneten Zeitraum gemacht.

In jene Zeit fiel die Erfindung des Spindelbohrers durch Georg Willmann, wodurch die Arbeit des Uhrmachers bedeutend erleichtert wurde. Ende der 50er Jahre veränderte man das Innere der Uhr, indem man an Stelle der hölzernen Triebe solche von Draht verwendete und nicht lange darauf war auch schon das hölzerne Räderwerk, das kurz vorher übersetzt worden war, durch metallenes verdrängt. Verbesserung folgte auf Verbesserung. Unausgesetzt war der Wälder bestrebt, Besseres und Vollkommneres zum Verkauf zu bringen. Während früher die Ablaufszeit nur 12 Stunden betrug, waren jetzt Uhren von 24 Stunden Ablaufszeit keine Seltenheit mehr, ja man hatte sogar solche von achttägiger Dauer. Uhren von der verschiedensten Form und Größe wurden weiter hergestellt. Jakob Hebstreit aus dem Amte Neustadt, später in Hinterzarten wohnend, fertigte kleine, niedliche Hänge- oder Wanduhren, die nach seinem Scherznamen Jockelesuhren genannt wurden, eine Uhrensorte, die noch heute sehr verbreitet und beliebt ist. Von Jakob Schott stammen die noch bis auf den heutigen Tag bekannten und gebräuchlichen, mittelgroßen Uhren, die sogenannten Schottenuhren. In der Gemeinde Waldau fertigte schon gegen 1750 der oben schon genannte Künstler Math. Hummel eine Taschenuhr, die, Feder und Spirale ausgenommen, ganz aus Buchsbaumholz gearbeitet war.

Zu welcher Bedeutung die Industrie im Laufe eines Zeitraumes von nicht ganz hundert Jahren gelangt war, läßt sich aus der Zahl der in der Uhrmacherei beschäftigten Personen ersehen. Nach den Angaben des Stadtpfarres Jäck waren im Jahre 1808 in den Amtsbezirken Triberg und Neustadt und einigen weiteren Orten 688 Uhrmacher, 582 Uhrenhändler und 202 Personen in Nebengeschäften thätig. Wie sich dieselben auf die einzelnen Orte verteilen, geht aus der dem statistischen Anhang beigegebenen Tabelle hervor, die leider nicht vollständig ist[1]. Nach derselben war in Gütenbach, Neukirch und Eisenbach die Zahl der in der Uhrmacherei thätigen Personen verglichen mit der Einwohnerzahl am stärksten, während Triberg, das jetzt mit zu den wichtigsten Industrieorten zählt, damals nur wenige Uhrmacher hatte.

---

[1] Siehe statistischer Anhang. Tabelle I.

Auf Grundlage genannter Tabelle schätzte man unter Berücksichtigung der im Amtsbezirke Triberg und Villingen liegenden Orte, in denen mindestens die Hälfte der oben angeführten Zahl von Uhrmachern als vorhanden angenommen wurde, die Gesamtzahl

der Uhrmacher	auf ca.	1000
der Uhrenhändler	auf "	900
der Nebenarbeiter	auf "	300.

Die Zahlen sind nicht zu hoch gegriffen, wenn man berücksichtigt, daß nach den Akten vom Jahre 1784 im Bezirke von St. Georgen und Hornberg (in damaliger Zeit württembergisches Gebiet) über 50 Uhrmacher, im Glotterthal (nach Steyrer) 30, in Simonswald 8 genannt wurden. Die jährliche Produktion belief sich im Jahre 1808 auf ungefähr 180 000 Stück Uhren im Werte von 400 000 Gulden.

Eine starke Wanderung fand in der sonst ganz stillen Gegend des Waldes während des ganzen vorigen Jahrhunderts statt. Gesellen und Lehrlinge zogen aus und zerstreuten sich in der ganzen Gegend. Selbst Meister in großer Zahl verlegten ihre Werkstätten an andere von dem Orte ihrer bisherigen Thätigkeit mitunter erheblich entfernte Gegenden. In St. Blasien beschäftigte sich seit 1784 ein „Unterthan mit Uhrenmachen, welche er in der Gegend verhandelt“ [1]. Sogar unten im Dreisamthale, in Littenweiler und im Glotterthal fand man Uhrenmacher ansässig.

Die Beschäftigung in der Industrie wurde selbst bei einzelnen Bauern zur Hauptsache, während die Landwirtschaft vielfach zurücktrat und als Nebenbetrieb ausgeübt wurde.

Ganz aus eigenen Kräften und in eigentümlicher Weise hatte sich der talentvolle, einfache Gebirgsbewohner eine Industrie geschaffen, auf die er mit Recht stolz sein durfte; denn es läßt sich wohl nirgendwo ein zweites Beispiel finden, daß ein einfaches Volk von Bauern ohne jegliche mathematische Kenntnisse im Verlauf von nur einem Jahrhundert in Industrie und Handel eine Höhe und Bedeutung erlangte, von der die ganze civilisierte Welt Zeugnis gab.

Was hierbei am meisten auffällt, ist die Thatsache, daß diese rasche Entwicklung und Ausdehnung der Industrie fast ganz innerhalb des 18. Jahrhundert sich vollzog; denn schon in dem ersten Jahrzehnt unseres und teilweise schon in dem letzten Jahrzehnt des vorigen Jahrhunderts finden sich die ersten Keime des Niederganges der Industrie.

---

[1] Akten.

Nicht minder rasch vollzog sich im Innern eine Wandlung. Aus den Wäldern war ein ganz anderes Volk geworden. In gewerblicher, wie in geistiger Beziehung hatte dieses Völkchen eine Entwicklung durchgemacht so rasch, wie kein anderes Volk.

Betrachten wir uns am Ende des 18. Jahrhunderts die auf dem Schwarzwalde hergestellten Produkte der Uhrenindustrie. Da treffen wir eine Menge der einfachsten Holzuhren und daneben Werke von der größten Kunst und Geschicklichkeit an.

Woraus erklärt sich nun diese merkwürdige Erscheinung? Offenbar nur aus der Eigenart des Charakters dieser Bevölkerung, wie aus den socialen Verhältnissen. Das Streben der Uhrmacher ging, wie man von Anfang an bemerken konnte, immer dahin, mit etwas Neuem und Seltsamem zu überraschen. Ihr größter und höchster Stolz war es, von der Welt als Zauberer und Künstler angestaunt zu werden. Ihr ganzes Sinnen und Trachten war darauf gerichtet, etwas Apartes zu bieten. Hatte der Wälder dann die sich gestellte Aufgabe gelöst, so suchte er schon wieder nach neuen Ideen. Jede neue bekannt gewordene Erfindung wurde sorgfältig geprüft und gab sehr oft die Grundlage zu neuen Erfindungen ab. Dabei folgte er immer und überall ganz seinen eigenen Ideen und erfand so eine Uhrensorte, wie sie sonst nirgends in der Welt bekannt war — die Schwarzwälderuhr.

Dadurch kam es aber auch, daß die Arbeitsteilung die Ausdehnung nicht annehmen konnte, die man von Anfang an zu erwarten glaubte. Sie konnte nie vollkommen durchgeführt werden, wo niemand nach einem ganz bestimmten Plane arbeiten wollte.

Es mußten also, wie es thatsächlich der Fall war, entweder Massenprodukte, einfache Holzuhren oder künstlerisch vollendete Produkte, Specialitätenarbeit, hergestellt werden. Die Herstellung feiner Uhrenwerke in großem Umfange, zu der die Industrie hätte schreiten sollen, was eben nur bei vollständig durchgeführter Arbeitsteilung zu erreichen möglich gewesen wäre, vermißt man vollständig.

Aus der Werkstätte des Uhrenmachers aber, der entweder allein oder was meistens der Fall war, mit einem Lehrling oder Gesellen in handwerksmäßiger Form mit einfachen Werkzeugen arbeitete, konnten eben nur ordinäre Handwerksware oder Künstlerwerke hervorgehen. Wohl wurden auch Taschenuhren, die zur Massenproduktion geeignet gewesen wären, hergestellt; allein diese Uhren, beinahe ganz aus Holz bestehend, „Proben einer bis zur Caprice getriebenen Handgeschicklichkeit" beweisen eben nur den Hang zum Seltsamen. Das Festhalten an dieser Art der Produktion führte allmählich

sehr schlimme Zustände und schließlich den Ruin der bäuerlichen Industrie herbei.

Die großen Fortschritte auf dem Gebiete der Uhrenindustrie und insbesondere iu der Herstellung von Musikwerken verdanken die Wälder zu einem nicht geringen Teil den Benediktinerklöstern, welche sich um die wirtschaftliche und geistige Entwicklung des ganzen Schwarzwaldes die größten Verdienste erworben haben. Sie drangen zuerst in diese wilde Gegend ein, um sie zu kultivieren. „Mit dem Karst oder der Axt in der einen und dem Brevier in der andern Hand haben die Mönche von St. Blasien, St. Trudpert, St. Märgen, St. Peter, Schuttern, St. Landolin, Gengenbach und Herrenalb die alten Wüsteneien von Berg zu Berg zurückgetrieben und zinspflichtige Herrschaften erblühten unter ihrem Schutz“ [1]. In den Klöstern des Schwarzwaldes fanden Landwirtschaft und Industrie in gleicher Weise eifrige und warme Pflege. Hier in den Pflegestätten der Kunst und Wissenschaft waren zahlreiche kunstliebende Mönche, die den „Uhrenfabrikanten“ [2] bereitwilligst in der Vervollkommnung der von ihm erfundenen Musikwerke unterstützten. Sie erteilten dem Wälder, dem großes musikalisches Talent nicht gerade nachgerühmt werden kann, Unterricht in der Musik, machten ihn mit der Tonsetzung bekannt und richteten selber die Stücke der berühmten Zeitgenossen Mozart und Haydn für seinen Gebrauch ein. Vielfach gaben sie Anlaß zu Verbesserungen. Sie tadelten, wo es zu tadeln galt, und lobten, wo das Lob angebracht war und waren erfreut über die großen Fortschritte, die ihre fleißigen Schüler zeigten.

Thaddäus Rinderle, ebenfalls ein Benediktinermönch von St. Peter und Professor der Mathematik an der Universität Freiburg förderte die Industrie durch seine Kenntnisse und Erfahrungen. Er konstruierte selbst eine astronomische Uhr, die vielfach von den Schwarzwäldern nachgeahmt wurde; ihm sind die großen Fortschritte in der Technik des Glockengusses zuzuschreiben; insbesondere war der eifrige Mönch bestrebt, bessere Werkzeuge für den Uhrmacher zu konstruieren, um auf diese Weise seine Leistungsfähigkeit zu erhöhen. Eines der wichtigsten Werkzeuge, der Spindelbohrer, erfuhr durch ihn wesentliche Verbesserung und Vervollkommnung.

Die Regel war, wie bekannt die, daß der Uhrmacher anfangs alle Bestandteile selbst verfertigte. Die ersten Werkzeuge wurden, wie wir bereits oben gesehen haben, von den Uhrmachern selbst angefertigt. Drei wichtige

[1] Siehe Quellenverzeichnis Nr. 9.

[2] So nannten sich alle Meister auf dem Schwarzwald.

Instrumente für die Uhrmacherei, das Zahngeschirr, die Teilscheibe und der Spindelbohrer waren von den Handwerkern selbst erfunden[1].

Wenn auch Näheres nicht bekannt ist, so darf doch als sicher angenommen werden, daß die Einrichtungen der Uhrmacher des Auslandes, insbesondere jene in der Schweiz und Frankreich für die Schwarzwälder vorbildlich waren. Im Auslande lernten die hausirenden Uhrmacher frühzeitig bessere Arbeitsinstrumente, eine andere und vollkommenere Produktionsweise und auch vollkommenere Fabrikate kennen. Feilen und Zangen brachten die Hausierer schon sehr früh aus England mit, die zu Hause sofort mit Glück nachgeahmt wurden. Um 1720 schon wanderte der reichbegabte Künstler Friedrich Dilger, Sohn des ersten Gründers der Industrie, mit einem Pack Uhren nach Frankreich. In Paris in den Werkstätten der Kleinmeister verkehrte und arbeitete er und hatte so die beste Gelegenheit, viele neue und bequemere Instrumente und verschiedene neue Uhrengattungen kennen zu lernen. Reich an Kenntnissen und praktischen Erfahrungen kehrte er, nachdem er zwei Jahre hindurch vielfach unter den größten Entbehrungen die ausländische Arbeitsmethode kennen gelernt hatte, nach Hause zurück und erregte daselbst nicht bloß durch seinen roten Franzosenrock, sondern auch sehr bald durch die Herstellung der verschiedenartigsten automatischen Werke, wie durch die Fabrikation von Uhren, die Monate und Jahre anzeigten, allgemeines Aufsehen. Unter vielen andern ging aus seiner Werkstätte eine Uhr hervor, die durch den Druck auf eine Feder einen Schwefelfaden in Brand setzte.

Die von Anfang an rasch zunehmende Nachfrage nach Uhren zwang die Meister, schon sehr früh eine Teilung der Arbeit eintreten zu lassen, indem sie die Herstellung der zu einer Uhr notwendigen Bestandteile anderen überließen.

Den Anfang der Arbeitsteilung bildete die ausschließliche Herstellung von Werkzeugen für die Uhrmacher durch Mechaniker. Die ersten Produkte der Werkzeugmacher waren noch sehr roh. Durch unermüdlichen Fleiß und große Geschicklichkeit brachten sie es aber bald soweit, Werkzeuge zu liefern, die den von Frankreich und hauptsächlich von England gelieferten völlig gleichstanden, in mancher Beziehung sogar, wie behauptet wird, sie übertrafen, so daß der Import aus diesen Ländern bald aufhörte.

Ganz dasselbe war der Fall bezüglich der Glasglöckchen. An Stelle der von der Knobelswalder Hütte bezogenen Glasglöckchen, die für Schlag- und Spieluhren ausschließlich verwendet wurden, ließ Fried. Dilger der leichten Zerbrechlichkeit und infolge davon des schwierigen Transportes

[1] Über die Technik der Uhrenindustrie vergl. Quellenangabe Nr. 4.

wegen metallene Glöckchen in Solothurn herstellen. Sehr bald aber entdeckte der Wälder in Nürnberg eine bessere und billigere Bezugsquelle und ließ von da ab den ganzen Bedarf aus Nürnberg kommen. Kaum ein Jahrzehnt dauerte es, da war man auch schon auf dem Schwarzwald so weit, Glöckchen herzustellen, die den Nürnbergern in nichts nachstanden. Paul Kreuz auf dem hohlen Graben bei Waldau machte die ersten glücklichen Versuche. Einige Jahre später wurden in seiner Gießhütte Statuen und die feinsten Gußarbeiten zu astronomisch-mathematischen Zwecken gegossen. Ende der 80er Jahre war die Technik über den ganzen Wald verbreitet und 1794 standen bereits zehn Gießhütten in voller Thätigkeit, die nicht bloß den heimischen Bedarf deckten, sondern sogar noch einen bedeutenden Absatz nach England hatten.

Länger währte es, bis es gelang, Uhrenräder der gleichen Qualität und Billigkeit, wie die Nürnberger, zu gießen. Trotz vieler vergeblich unternommener Versuche gab man die Hoffnung nicht auf. Immer wieder machte man neue Proben und schließlich gelang es auch vollständig. 1787 lieferte J. Hofmeyer die ersten brauchbaren Räder. In seiner neu angelegten Hütte goß er 1791 jährlich 200 Centner Uhrenräder und Uhrenzeiger. Ein Händler aus Gütenbach, Wilh. Fackler mit Namen, hatte auf seinen weiten Reisen sich gründliche Kenntnisse in der Technik des Glockengusses und Rädergusses angeeignet und wußte nach seiner Rückkehr durch geschickte Mischung weit bessere Waren zu liefern als die Nürnberger. Noch war das Jahrhundert nicht zu Ende, da hörte auch der Bezug von Rädern aus Nürnberg auf und seit der Zeit wurde das Gießen der Räder und Glocken auf dem Walde allgemein. „Der Bauernverstand hatte hier von sich aus das Ziel erreicht, welchem die Politik der benachbarten Regierungen oft mit gewaltsamen Mitteln nachstrebte; er hatte die Abhängigkeit des Gewerbebetriebes von den hohen Preisen einer ausländischen Fabrikation gelöst". (Gothein.)

Neben den Mechanikern und Gießern hatten sich nicht viel später andere selbständige Gewerbe abgesondert, indem gewisse Arbeiter sich ausschließlich mit der Anfertigung der äußeren Teile der Uhr beschäftigten, so die Gestellmacher, die Zifferblattmacher und die Schildmaler.

Die Arbeit des Gestellmachers bestand in dem Zurichten von Brettchen, welche das Gehäuse bildeten. Zur Ausübung dieser einfachen Beschäftigung war eine besondere Vorbildung nicht notwendig. Sie konnte daher von jedem, der gerade keine Beschäftigung hatte, ausgeübt werden.

Die Zifferblattmacher, früher Kübler und Schreiner, stellten nach bestimmter Vorschrift aus gutem astlosen Tannenholz Zifferblätter her. Sehr

bald gab man dem einfachen Äußern der Uhr ein schöneres und gefälligeres Aussehen, indem man die Gestelle durch Schnitzereien, die in Nachahmungen von Pflanzen- und Tiergestalten bestanden, verzierte. Später wurden die Verzierungen mannigfaltiger und reicher, wobei man strebte, sie mit dem herrschenden Kunststil in Einklang zu bringen. Hier hat besonders Math. Faller, der zu seiner Ausbildung einen mehrjährigen Aufenthalt in Italien genommen hatte, Großes geleistet. Sein Sohn befaßte sich sodann nur mit der Gravierung von Uhrenschilden und dessen Schwester zeichnete sich zuerst in der Fassung und Bemalung der Uhrenschilde aus.

Am schwierigsten wurde es dem Wälder, geschmackvolle Zifferblätter herzustellen. Bis 1740 waren die Blätter ganz aus Holz gefertigt und mit Wasserfarben bemalt. Ein Uhrmacher aus Gütenbach beobachtete bei einem Waldbruder bei Kirchzarten die Herstellung von Heiligenbildern mittelst einer Bilderpresse. Mit Hilfe einer ähnlich konstruierten Presse begann er in derselben Weise Zifferblätter zu drucken und zu verzieren. Drei aufgestellte Pressen versorgten dann lange Zeit den Wald mit solchen gedruckten Blättern.

Die eigentliche Uhrenschildmalerei begann erst 1770 sich zu entwickeln. Der Dörfli-Mathis aus Rothwasserglashütte (bei Neustadt) bemalte zuerst die Uhrenschilde mit bunten Ölfarben. Auch in diesem Zweige brachte es der Wälder durch stetes Probieren zu immer größerer Vollkommenheit. Auf diesem Gebiete leistete Mathias Faller Außergewöhnliches. Durch seine vorzüglichen Arbeiten machte sich dieser reich begabte, vielseitige Künstler mit unerschöpflicher Phantasie in kurzer Zeit allgemein bekannt. In der Zusammenstellung der Farben wie in der Herstellung von Metalllegierungen stand er unerreicht da. Diese bedeutenden Fortschritte in der Malerei trugen in erheblichem Umfange zur Steigerung der Nachfrage bei und veranlaßten einen nicht unerheblichen Aufschwung der Industrie.

In der kurzen Zeit von kaum drei Menschenalter war die Arbeitsteilung so weit durchgeführt, daß aus einem Berufszweige eine ganze Anzahl solcher entstanden war. Auf demselben Felde der Thätigkeit, das früher ein Meister allein beherrschte, treffen wir mehrere, die unabhängig von einander ihr Auskommen finden. Auf dem jetzt beschränkten Arbeitsgebiet erlangte der Wälder die oben geschilderte große technische Geschicklichkeit und Leichtigkeit, wodurch eine weitgehende Steigerung und Verbilligung der Produktion möglich wurde. Andererseits ermöglichte sie aber auch dem Arbeiter, die Arbeitskräfte seiner Familie zur Steigerung der Produktion und damit auch seines Einkommens heranzuziehen. Nicht nur eine Vermehrung der Produktion hat die Teilung der Arbeit herbeigeführt, sie hat auch eine ganze Reihe gewandter und geschickter Specialisten erzogen.

2. Geschichtliche Entwicklung des Handels bis zum Ausgange des vorigen Jahrhunderts.

Wie für alle für den Export arbeitenden Industrien, so war auch für diese ländlichen Industrien der Handel das erste und wichtigste Erfordernis. Ohne eine Entwicklung des Handels und ohne wichtige Organisation des Absatzes konnten diese Industrien nicht gedeihen, am allerwenigsten die Uhrenindustrie. Das hatte auch der Wälder sehr bald einsehen lernen.

Als die Uhrmacher ihre ersten Produkte für den Absatz fertig stellten, hatte der Schwarzwald bereits einen ziemlich ausgedehnten Handel. In den ersten Decennien des 18. Jahrhunderts bestand schon eine feste familienartig organisierte Handelsgesellschaft von Glasträgern, die sich die große Compagnie nannte und aus etlichen kleinen Glasträgergenossenschaften bestand. Diese Händler führten nicht bloß die Produkte der Glashütten, sondern auch andere Waren mit, die dem Zunftzwange nicht unterworfen waren. Auch die ersten Uhren, die auf dem Schwarzwald hergestellt wurden, wurden durch die Glashändler in der Ferne abgesetzt.

Indes dauerte der Absatz durch die Glasträger nicht lange, da die Uhrmacher sehr bald selbst den Vertrieb ihrer Uhren übernahmen. Es geschah dies wohl einerseits aus dem Grunde, weil sie die sehr hohen Gewinne, die oft den 4—5fachen Betrag des Kaufpreises überstiegen, selber in die Tasche stecken wollten; andererseits aber hatten sie sehr bald, wie es scheint, erkannt, daß das vorhandene Absatzgebiet der Glasträger für sie nicht ausreichen würde, sondern daß sie ein größeres Gebiet gewinnen müßten. Den Tragkorb auf dem Rücken, gefüllt mit den während der Winterszeit gefertigten Uhren, zogen die Uhrmacher bei Eintritt der warmen Witterung zum Verkaufe ihres Vorrates aus. Als aber der Absatz sich immer mehr ausdehnte, war es für die Meister vorteilhafter, die Produktion das ganze Jahr hindurch fortzusetzen und mit dem Verschleiß der Wälderuhren andere Personen zu beauftragen. So hörte daher sehr bald der Absatz durch die Uhrenmacher selbst auf und an deren Stelle traten Händler, die einige Kenntnisse in der Uhrmacherkunst besaßen. In der Regel war es ein Familienglied oder sonst eine vertraute, für den Handel geeignete Person, die entweder im Auftrage eines oder auch mehrerer Uhrmacher die Uhren verhausierte.

Die hausierenden Uhrmacher und Händler begnügten sich nicht damit, wie seitdem die Glashändler, die nächste Umgebung, die Rheinebene und Schwaben aufzusuchen, sondern mit kühnem Mute, Entschlossenheit und Ausdauer trugen sie die Produkte ihres Fleißes hinaus, um fremde fern-

liegende Märkte aufzusuchen und von da aus wieder neue Absatzgebiete aufzuspüren. Einer der ersten Uhrenhändler war Jakob Winterhalter, der Seilerjockele genannt, der schon 1720 bis nach Sachsen und Holland vorgedrungen war und durch die eigentümliche Art, wie er Handel trieb, sich großen Gewinn verschaffte. In Sachsen kaufte er gegen seine Holzuhren Kanarienvögel ein, die er dann rheinabwärts mit hohem Profit verkaufte.

Diese Art Handel zu treiben war bei den Schwarzwälder Hausierern von jeher in Übung. Mit dem durch den Verkauf der Uhren erworbenen Gelde kauften sie allerlei leicht tragbare Gegenstände im fremden Lande, meist Gebrauchsartikel, wie sie auf dem Schwarzwalde überhaupt nicht oder nicht in der Form gekannt waren, ein und verkauften dieselben wieder unterwegs oder in der Heimat.

In einem im Jahre 1853 im „Gewerbeblatt für den Schwarzwald" erschienenen Gedicht, betitelt der Schwarzwald, in dem die Entwicklung des Schwarzwaldes geschildert wird, wird diese Art des Handelns folgendermaßen geschildert:

„Statt für die verkauften Gläser
Heimzubringen Gelder bar,
Wußte weislich er und besser,
Umzutauschen andre War'.

Vögel er im Anfang brachte
Aus dem fernen Sachsenland,
Die im Rückweg er verschachte
In dem reichen Niederland.

Holz geschnitzelt in Figuren
Brachte er zur Kirchenzier,
Und aus Böhmenland die Uhren,
Zinnern Eß- und Trinkgeschirr.

In Italiens warmen Fluren,
Wo der ewige Lenz erblüht,
Tauscht er um die Holzfiguren
Für geflochtene Sommerhüt'."

Steirische Sensen, Sicheln und Feuerschwamm schickte eine in Tirol handeltreibende Gesellschaft zum Verkaufe nach Hause, andere nahmen Lothringer Spitzen, Achatdosen u. a. m. an Stelle baren Geldes. Innerhalb kurzer Zeit wurden durch diesen Tauschhandel viele Händler reiche Leute. Josef Ganter aus Neukirch, der gemeinsam mit Josef Kammerer aus Furtwangen den Rhein hinunter bis Köln und Düsseldorf mit Uhren handelte, hatte sich nach zehn Jahren bereits ein Vermögen von 1200 fl.

erworben und war durch Kauf eines Bauerngutes aus einem armen Häusler Hofbauer geworden. Von den Gebrüder Faller, die, fünf an der Zahl, eine Handelsgesellschaft gegründet und durch Regsamkeit und Tüchtigkeit im Handel großen Reichtum sich erworben hatten, wurde einer Pfauenwirt in Neustadt, ein anderer kaufte sich ebenfalls ein Bauerngut in Langennordrach, ein dritter wurde Bürger in Röthenbach und Mathias Faller, von dem später noch die Rede sein wird, erwarb sich durch seinen Handel nach der Türkei einen Reichtum, der den seiner Brüder zusammengenommen weit übertraf.

Die Regelung des Absatzes durch die Uhrmacher selbst, wie sie anfangs allerdings nur schwach versucht wurde, gelang nicht. Ebensowenig glückte es auf genossenschaftlichem Wege, einen direkten Vertrieb der Waren an die Konsumenten zu erzielen, indem die Händler sich zu Gesellschaften vereinigten und schon sehr früh den Absatz in ihre Hände bekamen. Die Gesellschaften oder Compagnien waren ganz ähnlich organisiert wie die der Glasträger. In der Regel drei vereinigten sich anfangs und bildeten eine Compagnie, die je nach den Ländern, in denen sie Handel trieben, genannt wurden. Die Gesellschafter waren durchweg Leute, die meistens das Uhrenhandwerk gelernt hatten, auf gleicher socialer Stufe standen und als ehrliche, treue Wälder ebenso sehr im Interesse des Uhrmachers wie in ihrem eigenen Handel trieben und daher anfangs mehr als Beauftragte, denn als selbständige Unternehmer anzusehen sind. Von den Uhrmachern erhielten sie ihre Waren auf Kredit und nach der Rückkehr aus dem „Uhrenland", so nannten sie das ganze Absatzgebiet, wurde Abrechnung gehalten. Von einer Buchführung war keine Rede. An dem Thürpfosten oder auf der Schiefertafel war der Schuldposten geschrieben und mit der Kreide auf dem Tisch die Schuld ausgerechnet. Dieses gegenseitige Verhältnis änderte sich indes, und aus der eigentümlichen Organisationsform wurden später selbständige kapitalistische Unternehmungen, namentlich von dem Zeitpunkte an, wo der Packer oder Spediteur als Zwischenperson zwischen Produzent und Händler sich hineindrängte, was vereinzelt allerdings schon sehr früh der Fall war.

Das Vermögen der Gesellschaft wurde gebildet aus den Einlagen der einzelnen Gesellschafter. Mit diesem Geschäftskapital wurden nun Uhren aufgekauft und in dem Lande, das sie zu ihrem Absatzgebiete ausgewählt hatten, wurde ein Hauptniederlageplatz bestimmt, von wo aus die Genossen nach allen Windrichtungen sich verteilten und ihre Holzuhren möglichst vorteilhaft an den Mann zu bringen suchten. In der Regel wurden sie hierbei von einigen Gehilfen, den „Uhrenknechten", die sie aus der Heimat mitgenommen hatten, unterstützt. Auf dem Schwarzwalde wurden Stapel-

plätze errichtet, von wo aus die zusammengebrachten Uhren in Kisten verpackt nach den Hauptplätzen der Uhrenhändler versandt wurden. Der erste Stapelplatz wurde 1740 in Magkraut errichtet. Allwöchentlich ging ein mit hunderten von Kisten beladener hochgestapelter Wagen nach Straßburg ab, von wo die Weitersendung entweder über Frankreich oder rheinabwärts erfolgte. Mit der Ausdehnung des Absatzgebietes vermehrten sich auch die Gesellschaften. Wie Pilze schossen sie empor, lösten sich vielfach ebenso rasch wieder auf, verbanden sich dann wieder und nahmen an Zahl immer zu. Sofort kamen dann auch schärfere Bestimmungen innerhalb der Compagnie zur Anwendung.

Das erste Land, das dem Uhrenhandel erschlossen wurde, war Frankreich. In den Jahren 1750—1790 wurden dann der Reihe nach fast alle Länder Europas und Asiens für den Uhrenhandel gewonnen. Rascher noch als die Industrie hatte sich der Handel entwickelt und ausgedehnt. Innerhalb 40 Jahre war nahezu die ganze Welt das Absatzgebiet dieser eigentümlichen auf dem Walde hergestellten Produkte geworden. Wieviele Strapazen müssen die Wälder, die ohne Kenntnis von Land und Leuten, von Sitten und Gebräuchen ins fremde Land hinauszogen, durchgemacht haben, wieviele Gefahren und Abenteuer erlebt haben, bis sie glücklich ans Ziel gelangt waren und einen sichern Eingang in ein Land sich erobert hatten. Oft kostete es große Mühe, festen Fuß zu fassen; viele Versuche mußten gemacht, alle möglichen Mittel angewandt werden, um das Ziel zu erreichen.

Auf schlaue Weise erwirkte sich der oben schon genannte Mathias Faller aus dem Schafhof bei Friedenweiler den Eintritt in die Türkei. Wegen Verschwendung von seinen fünf Brüdern aus der Compagnie gestoßen, reiste er auf eigene Faust in die Türkei, um dort allein Handel zu treiben. Daselbst machte er dem Sultan ein Musikwerk zum Geschenk. Zum Danke hierfür erhielt er einen Freibrief ausgestellt und damit das Privilegium, in der ganzen Türkei und Ägypten Handel zu treiben. Wie einst Fried. Dilger in rotem Franzosenrock, so präsentierte sich jetzt Faller nach seiner Rückkehr den erstaunten Landsleuten in türkischer Kleidung. Auf seine Veranlassung bildete sich sofort eine Compagnie. Uhren und Musikwerke wurden nach seinen Angaben, entsprechend dem türkischen Geschmack, hergestellt und binnen kurzer Zeit waren diese beiden Länder ein sehr einträgliches und starkes Absatzgebiet. Das Beispiel Fallers wurde vielfach mit demselben Erfolge nachgeahmt.

Ungleich schwieriger war es, in Amerika festen Fuß zu fassen. Ein im Jahre 1751 zum erstenmal unternommener Versuch, in der neuen Welt ein Absatzgebiet zu schaffen, mißlang vollständig. Vierzig Jahre hindurch

unterblieben sodann alle Versuche. Um 1790 wagte es J. Albacher aus Saig wiederum und reiste mit einem Pack Uhren über den Ocean. Obwohl er seine Uhren nur schwer absetzen konnte, bildete er doch nach seiner Rückkehr eine Handelsgesellschaft in der Stärke von 20 Mann und wieder ging es der neuen Welt zu mit einer Menge Uhren und Geigen, die um jene Zeit auch auf dem Schwarzwald fabriziert wurden. Doch auch sie fanden dieselben Schwierigkeiten beim Absatz ihrer Produkte. Die Bewohner der neuen Welt, die bisher ausschließlich an das Schweizer- und französische Fabrikat gewöhnt waren, konnten den Schwarzwälder Holzuhren, die sie für wenig solid und dauerhaft hielten, keinen Geschmack abgewinnen. Schwerlich würde es auch gelungen sein, gegen die Genfer und französischen Uhren, die schon lange in Amerika mit großem Erfolge eingeführt wurden und den dortigen Markt ausschließlich beherrschten, einen nennenswerten Absatz zu bekommen, wenn nicht die Ereignisse des Jahres 1792, die französische Revolution, den Schweizer wie den französischen Uhrenfabrikanten den Markt vollständig vernichtet und so der Schwarzwälder Industrie das Feld für ihre Holzuhren offen gelassen hätte. Amerika wurde von dieser Zeit an ein sehr wichtiges Absatzgebiet. Eine Menge Uhren und mit ihnen mancher Wälder wanderten nach Amerika. Nach Beendigung der Revolution gelang es den Schweizern nicht mehr, ebensowenig wie den Franzosen, die Schwarzwälder Uhren zu verdrängen.

Schwer war es für den Händler, Absatzgebiete zu gewinnen, schwerer aber, dieselben zu behaupten. Von Anfang an hatte der Schwarzwälder Handel unaufhörlich mit Schutzzöllen und andern den Eintritt in fremde Länder erschwerenden Maßregeln zu kämpfen. Den Uhrenhändlern wurde der Zutritt solange gestattet, bis man die auf staatliche Veranlassung im eigenen Lande eingeführte Industrie soweit fortgeschritten glaubte, um dieselben Waren ebenso billig und gut herzustellen. War dieser Moment nach Ansicht des fremden Landes gekommen, dann griff man zu dem Mittel, wodurch die Einfuhr erschwert oder unmöglich gemacht wurde: zu hohen Schutzzöllen und zum Einfuhrverbot. So war in Schweden und Preußen im vorigen Jahrhundert die Einfuhr zeitweise untersagt, Frankreich erschwerte dieselbe, veranlaßt durch die Beschwerden der französischen Uhrmacher, in der denkbar schärfsten Weise. Die Händler aber setzten mit Hilfe eines Advokaten auf gerichtlichem Wege die fernere Zulassung durch, was sicher doch nur deshalb möglich war, weil die Verpflanzung der Industrie ins eigene Land nicht gelang. Rußland belegte die Wälder Ware mit sehr hohen Abgaben[1].

[1] Akten; ausführliches im zweiten Teil.

Nichts war aber auch leichter, als die Händler, die ganz allein in der Welt draußen standen und von deren Geschick und Besonnenheit allein der Handel abhing, aus dem fremden Lande zu vertreiben. Es fehlte eben dieser urwüchsigen Industrie der Schutz des Heimatstaates und den Händlern das nötige Kapital. Der schlaue Wälder wußte zwar das Einfuhrverbot zu umgehen und seine Waren in der Weise ins Land zu bringen, daß er die Bestandteile der Uhr, die zollfrei waren, einführte und an Ort und Stelle erst die Zusammensetzung vornahm.

Gegen Ende des vorigen Jahrhunderts wurde die Zahl der Händler auf ca. 800 geschätzt. In Frankreich, Großbritannien, Holland, Rußland, Polen, Ungarn, Siebenbürgen, Italien, Spanien, Portugal, Dänemark, Schweden, Pennsylvanien, Nordamerika, Türkei und Ägypten hatten sie ihre Niederlageplätze, kurz in der ganzen Welt war der Schwarzwälder Uhrenhändler anzutreffen. Dieselbe Eigenart wie bei den Uhrmachern — die Freude am Abenteuerlichen, Ungewöhnlichen, verbunden mit zäher Energie und nüchterner klarer Überlegung — finden wir auch bei den Händlern.

Die Uhrenhandelsgesellschaften, wie die Gesellschaften des Schwarzwaldes überhaupt standen nicht, wie man vermuten könnte, in direktem Zusammenhang mit den alten Hausgenossenschaften, einem Institut, das dem Schwarzwald früher nicht fremd war. Im frühen Mittelalter noch bestanden solche Hausgenossenschaften auf dem Schwarzwald. Brüder und Neffen blieben als Miterben (consortes) zur gesamten Hand auf ungeteiltem Gute sitzen, wodurch die gleiche Erbteilung unter den männlichen Erben vermieden wurde. Aber schon im 15. Jahrhundert zerfielen sie und das Erbrecht der geschlossenen Hofgüter, dessen Bedeutung für die Industrie uns bereits bekannt ist, trat an deren Stelle.

Als der Handel noch wenig entwickelt und der Absatz dementsprechend gering war, waren die Handelscompagnien noch klein. Sie bestanden in der Regel aus zwei oder drei Personen. Damals war daher die Verfassung noch von geringer Bedeutung. Mit der Ausdehnung des Absatzes auf größere und entferntere Gebiete reichte die übliche Mitgliederzahl nicht mehr aus. Viele der Gesellschafter hatten eine Mitgliederzahl von 20 Personen und mehr. Nunmehr mußten zur richtigen Durchführung der Geschäfte strengere Bestimmungen in Anwendung kommen. An die Spitze der Gesellschaft wurde ein anerkannt tüchtiges Mitglied als oberster Leiter gestellt. Eine vollständige Gleichheit aller war nicht durchgeführt. Je nach Alter, Tüchtigkeit und Höhe der Einlagen waren auch die Rechte der Einzelnen verschieden. Die älteren und erfahrenern Glieder der Gesellschaft hatten mehr Rechte als die jüngeren, die fast alle, ehe sie als Mitglied, als

Kamerad aufgenommen werden konnten, als „Knechte" in der Regel drei Jahre hindurch im Ausland den Händler beim Verkaufe der Uhren unterstützten. Nach dieser keineswegs angenehmen Probezeit wurden sie, wenn sie sich als tüchtig und brauchbar erwiesen hatten, als Mitglieder aufgenommen; indes auch dann war das Abhängigkeitsverhältnis immer noch sehr groß, wenn sie auch jetzt am Gewinne der Gesellschaft beteiligt waren. Während die älteren Mitglieder jedes Jahr für einige Zeit in die Heimat zurückkehren durften, mußten die jungen Mitglieder oft mehrere Jahre im Ausland aushalten, bis man ihnen die Rückkehr erlaubte, um am Rechnungstage, der gewöhnlich alle Jahre zur bestimmten Zeit stattfand, teilzunehmen. Wenn ein junges Mitglied früher zurückgerufen wurde, so geschah das gewöhnlich aus dem Grunde, das Mitglied in irgend einer Angelegenheit zur Rechenschaft zu ziehen. Das jahrelange Entferntbleiben von der Heimat war aber in vielen Fällen weder für die Gesellschaft noch für die betreffenden Mitglieder von großem Vorteil. Die Gefahr, am großstädtischen Leben und Treiben sich zu beteiligen, war sehr groß und verlockend und viele konnten auch nicht widerstehen zum Schaden der Compagnie, die solche „Abtrünnige" aus derselben entfernte.

Wie die persönlichen Rechte, so war auch die Beteiligung am Gewinne verschieden. Die Größe desselben hing von der Höhe der Einlagen des Einzelnen wie von seiner Fähigkeit und seinen Verdiensten im Handel ab. Auf diese Weise suchte man jedes Einzelnen Interesse mit dem der Compagnie enge zu verbinden. Bei der Verteilung des Gewinnes kamen für den Einzelnen oft empfindliche Abzüge vor zur Strafe wegen Nichteinhaltung der Vorschriften.

Über das Verhalten der Genossen waren bis ins einzelne genaue Bestimmungen getroffen. Über jeden sowohl Kamerad wie Knecht wurde während seines Aufenthalts im fremden Lande strenge Aufsicht geübt. Jeder Kamerad war verpflichtet, den andern zu kontrollieren. Von jedem wurde ein ehrbares und gesittetes Betragen verlangt. Alle Vergnügungen, Unterhaltungen, Lustbarkeiten, das Verlassen der Wirtshäuser und Quartiere zur Nachtzeit war streng untersagt; insbesondere war das Heiraten im Ausland unter keinen Umständen geduldet.

Anfangs kam es wohl selten vor, daß die Gebote übertreten wurden. Solche Mitglieder suchte man dann rasch aus der Compagnie zu entfernen, da solche unlautere, ungeschickte und unfähige Elemente der Gesellschaft als höchst schädlich galten. Aber es ging nicht immer so leicht, ein Mitglied aus der Gesellschaft zu entfernen, da viele der Mitglieder miteinander verwandt waren und man Streitigkeiten innerhalb der Compagnie sowie Prozesse

und andere Reibereien zu vermeiden suchte. So suchte man, so weit es eben ging, den Austritt eines Mitgliedes zu vermeiden.

An Stelle der wegen Krankheit oder hohen Alters ausscheidenden Mitglieder wurden deren Söhne, jedoch aus jeder Händlerfamilie nur einer, als Knechte aufgenommen.

Man hätte glauben sollen, daß die einzelnen Mitglieder, die fern von der Heimat auf der ganzen Erde zerstreut handelnd umherzogen, im Bewußtsein ihrer Zusammengehörigkeit sich eng zusammenschließen und im Hinblick auf die strengen Bestimmungen ein patriarchalisches Verhältnis sich bilden müßte. Im Gegenteil: Meinungsverschiedenheiten, Familieneifersucht und Mißtrauen gaben oft innerhalb der Compagnie Veranlassung zu Zank und Streit, der manchmal sogar in eine regelrechte Prügelei auszuarten pflegte. Einzig und allein das eigene Interesse scheint es gewesen zu sein, das die Händler immer wieder zusammenführte und zusammenhielt.

Die Art des Handelsbetriebes der ersten Händler und der kleinen Compagnien haben wir bereits kennen gelernt. Der Betrieb wurde schwieriger, als man in verschiedenen Ländern Handel zu treiben gezwungen war. Einfuhrverbote, Zollschwierigkeiten, der Wechsel der Absatzbedingungen und andere Ursachen machten es notwendig, sich planmäßig in verschiedenen Ländern festzusetzen. Vor allem war es wichtig, jedes Mitglied an den richtigen Platz zu stellen. Die Compagnie mußte bestrebt sein, jedes neue Mitglied nach seinen Fähigkeiten auszubilden und zu einem geschickten Verkäufer heranzuziehen. Im Ausland mußten die Geschäfte mit Rücksicht auf die Verhältnisse daselbst eingerichtet werden. An wichtigen Plätzen wurden Läden errichtet und der Verkauf en gros vorgenommen. Im Inlande selbst blieb fast überall der alte Hausierhandel bestehen. Frankfurt und Nürnberg wurden die Hauptniederlageplätze, von wo aus Messen, Märkte, Städte besucht und die verschiedenen Landstriche durchstreift wurden.

Soviel Mängel und Schattenseiten in den Compagnien namentlich gegen Ende des vorigen Jahrhunderts sich zeigten, die Thatsache bleibt bestehen, daß das rasche Emporblühen der Schwarzwälder Uhrenindustrie und der große Reichtum, der infolge dieser Industrie auf dem Walde sich ausbreitete und dessen Wirkungen bis in die Gegenwart hinein sich erstreckten, auf diesen organisierten Handelsgesellschaften beruhte.

Im Hinblick auf die ausgedehnten Handelsbeziehungen und die dazu erforderlichen Kapitalien erscheint es fast rätselhaft, wie dieser einfache Wälder im stande war, in fremde ihm bisher unbekannte Länder ohne alle Kenntnis der Verhältnisse derselben einzudringen und ohne jegliche kaufmännische Vorbildung dieses große ausgedehnte Netz zu übersehen und sich in dem

Wirrwarr von Forderungen und Gegenforderungen zurechtzufinden. Und wie rasch ist ihm das gelungen! Das konnte eben auch nur der Wälder, der mit seinem klaren Verstand und seinem praktischen Verständnis so großes in der Industrie geleistet hatte und der überall mit offenen Augen die Verhältnisse richtig zu beurteilen und verstehen lernte und darnach handelte.

II.

Die Industrie vom Ausgange des vorigen Jahrhunderts bis zum Aufkommen der Fabrikindustrie.

Die Lage der Industrie um die Wende des 18. Jahrhunderts auf dem Schwarzwald, der nach zwei Menschenaltern ein industrielles Gebiet geworden war, stellte sich als eine sehr günstige dar. Überall hatte sich eine lebhafte Thätigkeit in der Fabrikation von Holzuhren entfaltet. Die Zahl der Niederlassungen von Häuslern hatte sehr stark zugenommen. Wo einstens nur wenige Häuser standen, fand man damals hunderte solcher Niederlassungen. Fast kein Uhrmacher war zu finden, der nicht im Besitze eines eigenen oder gepachteten Stückes Feld war und nicht wenigstens eine Kuh im Stalle hatte. Des Wälders höchstes Ideal war es von jeher, ein eigenes Häuschen und ein Stück Acker sein eigen nennen zu können und danach strebte auch jeder. Selbst Bauernhöfe wechselten ihre Besitzer und kamen in die Hände reich gewordener Händler. Infolge der starken Nachfrage nach Land stiegen die Liegenschaften auf das Doppelte ihres früheren Wertes, was namentlich in der letzten Hälfte des vorigen Jahrhunderts und besonders seit dem Hubertusburger Frieden der Fall war[1]. Eine fast ungesund günstige Entwicklung und Blüte hatte die Industrie erreicht. Während der Bauer, geleitet durch Gewohnheit und Sitte, an seiner früheren einfachen Lebensweise festhielt, genoß der „Fabrikant“ im städtisch eingerichteten Hause alle Bequemlichkeiten des Lebens[2]. Einige Tage in der Woche wurde gearbeitet und dabei ein frugales Leben geführt. In den übrigen Tagen aber kam man aus den Festlichkeiten nicht mehr heraus. An allen Familienfesten, Hochzeiten und Tauffesten nahmen die geladenen „Uhrenfabrikanten“ teil; auf keinem Kirchweihfeste und andern öffentlichen festlichen Angelegenheiten fehlte der Wälder. Um Goldstücke spielten sie Karten und Kegel und die Frauen trugen schwere silberne Ketten im Werte von mehreren hundert Gulden[3].

[1] Akten.

[2] Siehe Quellenangabe Nr. 9.

[3] Siehe Quellenangabe Nr. 5.

Es schien, als wollte diese Herrlichkeit kein Ende nehmen. Noch ehe aber das Jahrhundert zur Rüste ging, zeigten sich bereits bedenkliche Symptome des Niederganges und die goldene Zeit, von der jetzt noch alte Leute erzählen, verschwand sehr bald.

Bereits in den 80er Jahren des vorigen Jahrhunderts hatten sich Mißbräuche und Unordnungen aller Art in Industrie und Handel da und dort eingeschlichen, so daß schon 1780 zum ersten Mal der Versuch gemacht wurde, von dem Altvogt in Neukirch, Mathias Siedle und dem Altmeister „Mathias Fehrenbach im Grund", durch Aufstellung einer Gesellschaftsordnung nach Art der Zunftverfassung die Geschäftsbeziehungen zu ordnen und zu regeln. Der Versuch scheiterte aber an dem passiven Verhalten der Uhrmacher und der Scheu vor einer Zunft. Gegen Ende des 18. Jahrhunderts traten die Mißstände stärker hervor.

In den Berichten der Behörden wurde Klage geführt über Absatzstockung, Schleuderkonkurrenz, Mißbräuche in den Handelsgesellschaften und namentlich über die Niederlassungen und Errichtung von Werkstätten durch Schwarzwälder Uhrenhändler im Ausland.

Schon sehr früh hatten sich aus der Obervogtei Triberg, später aber auch aus den benachbarten Herrschaften viele Händler im Auslande, zuerst, wie es schien, in Preußen niedergelassen und sehr bald suchte man auch Maßregeln zu ergreifen, um sich vor der Konkurrenz derselben zu schützen.

Der Obervogt von Triberg berichtete nämlich im Jahre 1785 an das Oberamt St. Peter, daß einige Unterthanen im „preußischen Lande" sich niedergelassen, um so „frei und ungehindert" den Handel mit Uhren fortzutreiben[1]; ohne von hier entlassen zu sein, hätten sie sich daselbst „bürgerlich eingelassen" und „verlegten sich daselbst auf das Uhrenmachen". Von ihrer alten Heimat, der diesseitigen K. K. Kameralherrschaft bezögen dieselben verschiedene für das Uhrenmachen notwendige Gegenstände aus Holz, als zugeschnittene Räder, Schindeln und das zum Uhrenmachen notwendige Handwerksgeschirr. Hiedurch würden ihnen neue Konkurrenten erwachsen und die Fabrikation von Schwarzwälder Uhren in fremden Ländern sich ausbreiten, wodurch der „bishero zugewachsene geringe Verdienst" entzogen würde. Da aber ein „einseitiges Verbot nichts nützen würde" und es sehr schwierig schien, diesen Mißstand zu beseitigen, ohne den Händlern und Uhrmachern

[1] Die folgende Darstellung der Verhältnisse bis in die 60er Jahre stützt sich zum sehr großen Teil auf die im Großherzogl. Generallandesarchiv zu Karlsruhe und im Ministerium des Innern aufbewahrten Akten, für deren Überlassung ich denselben an dieser Stelle meinen verbindlichsten Dank ausspreche.

im Auslande zu schaden, die die Bestandteile deshalb kommen ließen, weil die Einfuhr fertiger Uhren verboten war, die Bestandteile aber frei eingehen durften, bat das Obervogtamt im Zweifel hierüber um Auskunft.

Eine Beseitigung der geschilderten drohenden Gefahr, erwiderte das Oberamt St. Peter, könnte nur dadurch erreicht werden, daß durch „eine Verständigung" mit allen den Regierungen, in deren Gebiete sich Uhrmacher befänden und durch „Konfiskation und Strafe" die Ausfuhr beseitigt würde. In demselben Schreiben tadelte das Amt „die in den Handelsgesellschaften bestehenden Übelstände, namentlich die Art, wie der Handel getrieben wird, vorzugsweise aber die bei Errichtung der Handelsgesellschaften und der ‚Auswählung' der Uhrenhändler wichtigen Gebrechen", deren Beseitigung durch gesetzliche Vorschriften als notwendig bezeichnet wurde. Weitere Schritte aber zur Beseitigung der von den eigenen Landsleuten drohenden Konkurrenz wurden nicht gemacht.

Im folgenden Jahre erging von den Kapitularen von St. Peter aus eine Umfrage bei den einzelnen Ämtern und Vogteien. Sie geschah offenbar in der Absicht, sich genaue Kenntnis über den Stand der Industrie in damaliger Zeit zu verschaffen. Sie erreichten aber ihren Zweck nur unvollkommen, da nur wenige Berichte einliefen. Aus allen diesen ging deutlich hervor, daß die Industrie schon damals nicht mehr auf Rosen gebettet war, selbst wenn man mit Recht annimmt, daß die Gewerbetreibenden damals schon wie jetzt ihre Lage immer schlechter darstellten, als sie in Wirklichkeit war. „Wegen der vielen Uhrenmacher werden die Uhren öfters unter dem Preise verkauft, daß dieselben bittere Klagen führen", schrieb der Oberamtmann von St. Georgen. Die „Abstellung solcher Fehler" ist nach dessen Ansicht nicht möglich, weil es „hiebei auf die Meister, Zeit und Umstände ankommt; bei guten und fruchtbaren Jahren kann der Handelsmann wohlfeiler leben und also auf dem Lande besser bestehen als bei teurer Zeit. Die Welt ist groß und so lange man den Uhrenhändler in fremden Landen geduldet, so lange kann das Uhrenmachen einen dauerhaften Fortgang haben. Die Uhrmacher wenden selbst allen Fleiß an, ihre Arbeit durch neue kunstreiche Erfindungen emporzubringen, und hiedurch finden sie in der Welt immer wieder frische Liebhaber: ich halte es vor das Beste, wann man der Sache den freien Lauff läßt, die guten Meister können ihre War' immer in guten Kreisen anbringen und nicht genug Uhren anschaffen. Die schlechten hingegen betrügen ohnehin den Händler und Käufer und müssen sich's also gefallen lassen, wenn sie wenig lösen und schlechten Verdienst haben".

Zu ganz anderem Schlusse kam das Oberamt Hornberg. Dasselbe hält in seinem Antwortschreiben es „für das beste Mittel, wenn aus dieser freyen Kunst ein zünftiges Handwerk und alle Uhrenhändler auf dem Schwarzwald eine große Gesellschaft“ bilden würden, was allerdings, wie zugegeben werden mußte, mit vielen Schwierigkeiten verbunden sein würde[1].

In den folgenden Jahren nahm die Zahl der Pfuscher ständig zu und die Lehrlingszüchterei hatte bereits einen ziemlich großen Umfang erreicht. Auch im Handel wurden allerlei Mißstände bekannt. Trotz der strengen Vorschriften kam es wiederholt vor, daß immer mehr untreu wurden, ihre Pflichten und die Heimat vergessend sich dauernd im Ausland niederließen; andere wieder, anstatt wie es die Händler der früheren Zeit gethan hatten, im Auslande durch Mäßigkeit und Sparsamkeit im Handel viel zu verdienen und dann mit dem oft bedeutenden Gewinne die schönen Berge und Thäler ihres Heimatlandes aufzusuchen, gewöhnten sich an das großstädtische Leben und Treiben und kamen dann mit leeren Taschen nach Hause und brachten so den Uhrmacher um seinen „wohlverdienten Lohn“. Jäck glaubt jenen „Verrätern und Abtrünnigen“ den Niedergang der Industrie zur Last legen zu müssen, hat aber damit doch nur zum Teil Recht, da doch jenes immerhin kleine Häuflein von „Abtrünnigen“ einen solch schädigenden Einfluß nicht ausüben konnte. Wesentlich mehr trug dazu der Umstand bei, daß unter den Händlern sich sehr viele befanden, denen die für den Handel nötigen Kenntnisse und Fähigkeit vollständig fehlten und die daher dem Handel sehr schadeten. Dazu kam, daß viele Händler darnach trachteten, sich möglichst rasch zu bereichern, anstatt langsamen, aber sicheren Gewinn zu erzielen. Und diese Sucht griff immer mehr um sich. Die Händler ließen sich in leichtsinnige Spekulationen ein, verloren sehr oft ihr Geld und der Bankerott war da. Den größten Schaden hatte hiebei der Uhrmacher, der dem Händler die Waren auf Kredit überlassen hatte. Auf diese Mißstände muß hauptsächlich das Sinken der Uhrenpreise zurückgeführt werden.

In solchem Zustande mit so bedenklichen Symptomen betrat die Industrie die Schwelle des 19. Jahrhundert und stand unmittelbar vor einer sehr schlimmen Zeit. Die französische Revolution war ausgebrochen, durch welche ganz Europa in Mitleidenschaft gezogen wurde. Gleich darauf folgten Napoleons andauernde Kriegszüge durch ganz Europa. All das, sowie seine rücksichtslose Gewaltherrschaft und brutale Gewaltmaßregel, die Kontinentalsperre, erschöpften die Absatzgebiete und legten den Handel nahezu

---

[1] Diese Berichte wurden von P. Steyrer zur Darstellung seiner „Geschichte der Schwarzwälder Uhrenmacherkunst“ verwendet. Vgl. Steyrer S. 37.

vollständig lahm. Die Konsumkraft des Kontinents war stark herabgedrückt. Ein großer Teil des auswärtigen Absatzes war für unsere Industrie verloren gegangen. Nach England, das damals bereits das beste Absatzgebiet geworden war, stockte der Handel vollständig.

Trotz dieser Übelstände wurde darauf los produziert. Das Pfuschertum dehnte sich auf fast alle Teile des Waldes aus. Der eine Meister suchte den anderen im Preise zu unterbieten. Um möglichst viele Uhren herzustellen und zu billigen Preisen losschlagen zu können, wurde eine übergroße Anzahl von Lehrlingen eingestellt, denselben größere Freiheit versprochen und eine kürzere Lehrzeit in Aussicht gestellt. Gesellen wie Lehrlingen wurde ein Tag in der Woche freigegeben, an denen sie „für sich arbeiten" durften. Dadurch und den weiteren Umstand, daß jeder Geselle ohne Schwierigkeiten sich selbständig machen konnte, schufen sich die Meister neue Konkurrenz. Die Qualität der Waren mußte natürlich erheblich darunter leiden. Eine übergroße Menge Uhren der geringsten Sorte wurde fabriziert und zu Schleuderpreisen losgeschlagen.

Nicht minder schädlich betrachtete man die Art und Weise, wie die Juden, die sich in den ersten Jahren unseres Jahrhunderts auf dem Walde herumtrieben und den Wälder zu ihrem Ausbeutungsobjekt herausgesucht hatten, hier oben Handel zu treiben pflegten. Mit Gebrauchsgegenständen der verschiedensten Art, namentlich Kleidungsstücken erschienen sie auf dem Walde und tauschten ihre schlechten Waren gegen Uhren ein, wobei sie ihre Hausierartikel dem armen Uhrmacher zu unverhältnismäßig hohem Preise anzuhängen wußten, so daß sie die „eingeschacherten" Uhren beinahe umsonst bekamen und dieselben unter dem Ankaufspreise der Händler verkaufen konnten.

Auch viele Händler klagten darüber, daß viele „leichtsinnige verschwenderische und zum Handel untaugliche Menschen sich zu diesem Gewerbe drängen" und die „Redlichen und rechtschaffenen und tüchtigen Händler", deren Zahl infolge dieser Verhältnisse immer abnehme, in ihrer Existenz schwer bedroht würden, indem die Händler im Ausland einen immer schwierigeren Stand hätten.

Wichtige territoriale Veränderungen, die für unsere Industrie von großer Bedeutung waren, vollzogen sich am Anfang unseres Jahrhunderts. Der Schwarzwald, außerdem andere größere Gebietsteile wurden der Markgrafschaft Baden-Durlach einverleibt und daraus das jetzige Großherzogtum gebildet. Die badische Regierung wandte alsbald diesem Industriezweig ihre besondere Aufmerksamkeit zu. Noch in demselben Jahre, in dem sich der Anschluß an Baden vollzog, im Jahre 1806, ließ die Regierung, um Maß-

regeln zur Besserung der Lage der Uhrmacher ergreifen zu können, die Industriellen auffordern, „Vorschläge zu machen, die auf eine Besserung der Lage hinzielen“.

Die Gütenbacher und Neukircher Uhrmacher — 35 an der Zahl — sprachen in ihrem Gutachten die Ansicht aus, daß eine Heilung der bestehenden Schäden nur durch Einführung einer strengen Zunftordnung zu erwarten sei, und verlangten insbesondere eine dreijährige Lehrlingszeit und Beseitigung der den Lehrlingen und Gesellen gewährten freien Tage zum „Zwecke der Arbeit für sich“, sowie die Bestimmung, daß Meister nicht mehr als zwei Gesellen und einen Lehrling halten dürfen; weiter sollte der Verkauf von Uhren an Juden mit dem Verluste des Meisterrechtes bestraft und zum Uhrenhandel nur tüchtige und zuverlässige Personen ausgewählt werden. Alle diese Maßregeln, betonten sie am Schlusse, können nur wirksam sein, wenn alle Uhrmacher und Gesellschafter ohne Ausnahme auf dem Schwarzwald sich zu der vorgeschlagenen Zunft vereinigen.

Mit den Vorschlägen und Forderungen der 35 Meister erklärte sich das St. Peter-Amt in seinem Schreiben an die Regierung vollständig einverstanden und wies gleichzeitig auf die große Gefahr hin, die für den Schwarzwald bei einem etwaigen Verfall dieses Gewerbes entstehen würde, indem „mehrere tausend Personen an den Bettelstab gebracht und auch die Bauern dadurch in Mitleidenschaft gezogen werden, da eine bedeutende Entwertung der Liegenschaften eintreten werde“.

In demselben Sinne sprach sich das Obervogtamt Triberg aus und schilderte zugleich die im Triberger Bezirk schon seit langer Zeit bestehenden Mißbräuche bei Packern und Händlern. Die Packer behielten oft längere Zeit das von den Händlern erhaltene Geld zurück, um es im eigenen Interesse zu verwenden, und trieben damit Wucher. Nur Verwandte und solche, die „hohe Trinkgelder“ gaben, erhielten zuerst Zahlung, während andere, in der Regel die weniger Bemittelten, oft lange warten mußten.

Die Packer selbst verloren oft sehr große Summen dadurch, daß die Uhrenhändler, wenn sie tief in Schulden steckten und ihr Kredit zu wanken anfing, das Verhältnis mit ihrem bisherigen Packer lösten und von einem anderen mit ihrem noch vorhandenen Geld gegen bar Uhren kauften.

Bezüglich der Handelsgesellschaften verlangte der Bericht solidarische Haftung und eine genaue Kontrolle aller fertigen Uhren („eine Beschau“), um dadurch mit den schlechten Uhren, die im Ausland schon so viel geschadet hätten, aufzuräumen. Im Falle der Übertretung dieser Vorschriften forderte der Bericht hohe Strafe, sogar körperliche Strafe. Was den Bericht noch interessanter macht, ist der Umstand, daß wir hier erfahren, daß auf

dem Schwarzwald der Verkauf von wichtigen Werkzeugen außer Landes, namentlich des Spindelbohrers und der Teilscheibe, streng verboten war. Trotz des bestehenden Verbotes aber wurden, wie es scheint, doch solche Werkzeuge außerhalb des Waldes verkauft. Man verlangte daher in dem Berichte eine mehrjährige Zuchthausstrafe für denjenigen, der solche Werkzeuge zu verkaufen wagte.

Eine ganz andere Stellung nahm das Obervogtei-Amt Neustadt gegenüber den geplanten Maßregeln ein, da es der Ansicht war, daß man keine Vorteile für die Industrie davon zu erwarten habe. Interesse und Wille seien hier geteilt und die Verhältnisse so verschieden, daß eine Vereinigung nicht zu hoffen und zu erzielen sei. Im hiesigen Bezirke sei keine solche Unordnung wie z. B. in Triberg, und man sei daher entschlossen, hier dem Handel seine volle Freiheit zu lassen. Die Ursache des ins Stocken geratenen Handels sei den kriegerischen Umständen zuzuschreiben, und für die Zukunft erwarten sie bessere Zeiten.

Bei dieser großen Meinungsverschiedenheit und bei dem bei Uhrmacher wie Händler bestehenden Haß gegen jeden Zwang und dem tief eingewurzelten Mißtrauen der Uhrmacher gegen ihre eigenen Gewerbsgenossen und noch mehr gegen den Stand der Händler war auch damals an eine Einführung einer Zunftordnung nicht zu denken. Der Vorschlag blieb eben, wie der vom Jahre 1780, ein „schön gedachtes Projekt".

Mit dem Sturze der napoleonischen Macht und der darauf folgenden Zeit besserten sich die Zustände erheblich. Der Absatz nahm wieder sehr rasch zu. Derselbe betrug nach Schätzung im Jahre 1808 110 000 Stück und erreichte im Jahre 1815 bereits eine Höhe von 187 500 Stück Uhren. Es hat also in der kurzen Zeit von sieben Jahren eine Zunahme von 77 000 Stück stattgefunden, ein Beweis, wie sehr der Absatz in den politischen Wirren gelitten hatte. Im Vergleich mit dieser Schätzung sind die Zahlen von P. Steyrer, der die Gesamtproduktion an Uhren auf 75 000 schätzte, zu niedrig gegriffen, da kaum anzunehmen ist, daß in der Folgezeit die Produktion erheblich zugenommen hat; denn wo Krieg oder Kriegsgefahren den Einzelnen in seiner Erwerbsthätigkeit beunruhigen, da kann das wirtschaftliche Leben nicht gedeihen.

Trotz dieser erheblichen Zunahme des Absatzes verschwanden aber die Mißstände nicht. Die Klagen waren allerdings nicht mehr so allgemein wie in der früheren Zeit. Während der günstigen Geschäftsjahre hatte jeder vollauf zu thun, und daher empfand man die Mißstände weniger drückend. Um so mehr Gelegenheit bot sich den Pfuschern, neue Pfuscher heranzuziehen.

Im Jahre 1813 wandte man sich zum erstenmal wieder an die Regierung mit der Bitte um Beschränkung des Uhrenhandels und um Erlaß eines Verbotes der Reparatur von anderen, nicht auf dem Schwarzwalde gefertigten Uhren durch die Händler im Ausland. Letztere Forderung hielt die Regierung für berechtigt und von guter Wirkung und versprach, ein dementsprechendes Verbot ergehen zu lassen, während sie die Beschränkung des Handels unvorteilhaft fand und deshalb keine Bestimmung erließ.

Die zünftlerische Strömung griff in der Folgezeit immer mehr um sich. Mit einem Schlage wollte man mit den von Anfang an bestehenden gewerblichen Freiheiten vollständig aufräumen.

Ein großer, vollständig ausgearbeiteter Entwurf, betitelt: „Vorschläge, die Uhrenkommerz-Institution auf dem Schwarzwald betr.", wurde im folgenden Jahre dem Dreisamdirektorium mit der Begründung unterbreitet, daß man schon längst die dringende Notwendigkeit gefühlt habe, dem so wichtigen Handelszweig des Schwarzwaldes, dem Uhrenhandel, eine feste normierende Verfassung zu geben in der Art, daß auf der einen Seite der dem Gesamthandel so nachteiligen egoistischen Spekulation mehrerer Kleinhändler angemessene Grenzen gesetzt und auf der anderen Seite durch ein gemeinschaftliches inniges Zusammenwirken aller dabei beteiligten Fabrikanten, Spediteure und Händler der Uhrenhandel thunlichst erleichtert, erweitert, besser begründet und mögliche Unglücksfälle oder deren allzu schädliche Folgen sichergestellt werden können.

„Die Hemmung dieses nahrhaften Handels durch viele Kriegsjahre und die vorzüglich der russischen Compagnie zugestoßenen Beschädigungen hätten das Bedürfnis nach einer den ganzen Schwarzwälder Uhrenhandel wohlthätig umfassenden Vereinigung fühlbar gemacht".

Aus den vielen in dem interessanten Entwurfe enthaltenen Forderungen seien nur diejenigen angeführt, die bisher nicht gestellt worden waren. Sie sind insofern von großer Wichtigkeit, als wir dadurch weitere in der Industrie vorhandene Schäden erfahren und andererseits indirekt unsere Kenntnisse über die Verfassung der Uhrenhandelsgesellschaften bereichert werden.

Für sehr wichtig und unbedingt notwendig hielt man die Mitwirkung der Regierung. Man verlangte daher an erster Stelle, daß ein „landesherrlicher Justizbeamter, ein Kommerzrat mit einem Schreiber" an die Spitze der Uhrenzunftgenossenschaft gestellt werde. Derselbe hat nach dem Entwurfe alle „Uhrenkommerzprozesse" zu entscheiden, Pässe für Uhrenhändler und Fabrikscheine auszustellen und alljährlich die Kommerzkassen- und Zunftkassenrechnungen zu prüfen und ist Vorsitzender des zweimal stattfindenden Kommerztages.

Mit Bezug auf die Verfassung der Zunft wurde folgendes verlangt: In jeder Zunft müssen ein Zunftmeister, ein Lademeister, der den ersteren zu kontrollieren hat, ein Beisitz- und ein Jungmeister sein. Letzterer hat die Zunftpersonen zusammenzurufen und alle Jahre zweimal Rechnung abzulegen. In dem alle Jahre zweimal stattzuhabenden Kommerztag wird die Höhe des Preises der Uhren festgesetzt, um welchen die Spediteure dieselben abnehmen müssen. Alle Samstag hat ein bestellter Schätzmeister die zum Zunftmeister gebrachten Uhren und Schilde zu prüfen, ob sie „meistermäßig oder pfuschmäßig" verfertigt sind; erstere kommen sodann ins Magazin, woraus die Spediteure ihren Bedarf beim Zunftmeister gegen bar oder gegen Kreditscheine zu holen haben, und jedes Jahr muß derselbe mit der Compagnie abrechnen; die anderen, die pfuschmäßig hergestellten Uhren werden zerschlagen und dem Pfuscher zurückgegeben.

Zum Zwecke der Heranbildung tüchtiger Meister wurde die Einhaltung einer bestimmten Lehrzeit gefordert, und um das Meisterwerden zu erschweren, war ein für den Gesellen, der Meister werden wollte, den „Supplikanten", sehr lästiges Verfahren beim Verfertigen des Meisterstückes vorgeschlagen.

Diejenigen, die sich dem Handel in fremden Ländern widmen wollten, sollten gehalten sein, die zu gründende „Edukationsschule zu besuchen, als deren Lehrgegenstände festgesetzt waren: 1. Sitten im Gehen, Stehen, Sitzen, Essen, Trinken, Reden und Umgang mit Menschen. 2. Schönschreiben. 3. Rechtschreiben. 4. Rechnen. 5. Regeln, einen ordentlichen Brief zu schreiben. 6. Handlungsgrundsätze. 7. Geographie". Für Uhrenhändler war außerdem eine einundeinhalbjährige Lehrzeit bei einem Uhrmachermeister vorgeschrieben, und der zehnte Teil der Händler mußte außerdem im stande sein, die Spieluhren zu reparieren. Jeder derselben mußte mindestens 200 Gulden Vermögen haben. Ohne Erlaubnis durfte sich keiner im Ausland ansässig machen und heiraten. In dem Entwurfe war weiter bestimmt: Jede Compagnie, die nicht unter 3 und nicht über 30 Mann stark sein durfte, hat einen Chef zu wählen. Derselbe ist allen Compagnons übergeordnet, besorgt die Korrespondenz; er allein läßt die Uhren aus der Heimat an die Hauptstadt der Handlungsprovinz kommen, wo er auch seinen Sitz hat, und von ihm erhalten die Compagnons die Waren, deren Erlös alle Vierteljahr dem Chef abzuliefern ist. Unter Anwesenheit von mindestens zwei Dritteilen der Mitglieder muß alljährlich Rechnung abgelegt und die vorhandene Barschaft zur Tilgung der Compagnieschulden verwendet werden. Der Überschuß abzüglich 5 % für den Chef wird unter die Compagnons verteilt oder „auf Spekulation mit dortigen Artikeln gemeinschaftlich an-

gelegt". Kost, Kleidung, die für alle gleich ist, sowie Medizin und Lohn der Compagnieknechte werden aus der Kasse bestritten.

Wie schon früher, so wurde auch in diesem Entwurfe wieder solidarische Haftung der Genossen verlangt.

„Verschwenden, übermäßiges Saufen, Spielen, Huren, Stehlen, Zanksucht, Schlägereien, über obrigkeitliche Personen oder gar den Landesregenten zu schimpfen sind an sich selbst den göttlichen Gesetzen schnurstracks entgegengesetzte Verbrechen und Laster. Solche Verbrechen machen eine Compagnie im Ausland verächtlich und verhaßt und können leicht den Untergang herbeiführen. Der mit einem solchen Laster behaftete Compagnon wird von dem Chef und den Kameraden ernstlich ermahnt und, falls nach einem Vierteljahr keine Besserung eintritt, aus der Compagnie ausgestoßen und nach Hause gejagt." Die Nichtbeobachtung der vielen Innungsvorschriften sollte mit „scharfen, in die Vereinskasse fließenden Strafen verpönt sein".

Zur Erleichterung des Nachrichtenverkehrs wird in Furtwangen, als dem Centralorte, eine Briefstation errichtet.

In diesem vom Obervogt Huber zu Triberg und dem Kaplan Dierhold zu Neustadt ausgearbeiteten Entwurf wurde am Schlusse desselben das Dreisamdirektorium gebeten, die in den einzelnen Amtsbezirken wohnenden Meister, Händler und Packer über die Vorteile einer engeren Handelsverbindung aufzuklären, sodann mit dem Inhalte des Entwurfs bekannt zu machen und nachher jede der drei Klassen besonders, bei dem geteilten Interesse der Uhrmacher, Spediteure und Händler und der dadurch bisher mitunter eingetretenen großen Abhängigkeit der Uhrmacher von den beiden letzteren, zu vernehmen, weil auf diesem Wege eher Freimütigkeit und Äußerung des freien Willens zu erwarten sei.

Auf Anordnung des Kreisdirektoriums wurden die Uhrmacher, Händler und Packer mit dem Entwurfe bekannt gemacht und dieselben entsprechend dem im Entwurfe ausgesprochenen Wunsche um ihre Meinung befragt.

Ohne die Vorschläge im einzelnen zu prüfen, erklärten sich die drei Klassen von den Stäben St. Georgen, Brigach, Langenschiltach, Peterzell, Buchenberg, evang. Tennenbronn und Mönchweiler als entschiedene Gegner des Entwurfes. Die Durchführung dieser im Entwurfe niedergelegten Bestimmungen sei mit großen Kosten verbunden, die die Uhrmacher nicht aufzubringen in der Lage seien, „indem die meisten unter ihnen weniger bemittelte Leute wären und eben deswegen zu diesem Metier in dieser von der Natur verwahrlosten Gegend ihre Zuflucht hätten nehmen müssen". Weiter wurde geltend gemacht, daß die Uhrmacherei dadurch mehr beschränkt

als erweitert würde, weil die Vorschläge zu viel Zwang enthielten, dem sich der spekulierende oder nur für das tägliche Brot arbeitende Uhrmacher nicht unterziehen könne. Die Einführung dieser Ordnung in das Gewerbe habe ein Aufkommen der Uhrmacher im Ausland zur Folge, indem viele inländische Uhrmacher lieber fortziehen würden als sich diesem Zwange zu unterwerfen.

Dieselben Bedenken hatten die Händler gegenüber einer solchen Einrichtung, während die Spediteure kurz und bündig erklärten, daß sie sich „keinen Preis aufbinden" ließen. Diese Einrichtungen seien weder passend noch ausführbar, ohne dem Uhrenhandel auf dem Schwarzwald den Todesstoß zu geben.

Auch die Regierung [1] ging auf den Vorschlag der Einführung einer Uhrmacherzunft nicht ein, da sie es als bedenklich bezeichnete, wenn man diesem Gewerbe, das sich „ohne Zunftordnung auf den gegenwärtigen Standpunkt erhoben habe, durch eine Zunftordnung die freie Bewegung rauben würde". Ausdrücklich betonte die Regierung, daß durch Einführung einer Zunft die „nächsten wirksamen Triebfedern, die Konkurrenz der fortschreitenden ausländischen Fabrikate, sowie das eigene Interesse", verschwinden und damit eine Verbesserung und Vervollkommnung, sowie jeder Fortschritt in diesem Gewerbe unterbleiben würden.

Die so vielfach beklagten Übelstände, das Pfuschertum und die damit zusammenhängende Lehrlingszüchterei, wohl einer der schlimmsten Mißbräuche, zeigten sich in den folgenden Jahren auch in dem Bezirke Neustadt, der einst stolz erklärte, daß in ihrer Gegend keine solche Unordnung wie in den anderen Ämtern sei. Gesellen und „ordnungsscheue" Lehrlinge entliefen ihrem Meister, gründeten ein eigenes Geschäft und nahmen selber wieder Gesellen und Lehrjungen in Dienst. Ja, es kam sogar vor, daß unverheiratete Mädchen, die in ihrem elterlichen Hause einst beim Uhrenmachen mitgeholfen hatten, sich selbständig machten und als Lehrmeisterinnen mit Gehilfen das Gewerbe betrieben. Die Zahl solcher Pfuscher hatte sich im Amte Neustadt sehr rasch vermehrt. Eine Menge schlechter und unsolider Waren wurde zu einem Preise an die Spediteure abgegeben, der wenig über den Betrag der Auslagen für Rohmaterialien hinausging, so daß die tüchtigen Uhrmacher ihre gute, „meistermäßige Arbeit" zu ebensolchen Spottpreisen absetzen mußten, wenn sie überhaupt Beschäftigung haben wollten, und viele derselben sich entschlossen, Gesellen und Lehrlinge zu ent-

[1] Akten; Bericht der Großherzogl. Regierung des Oberrheinkreises an das Bezirksamt Hornberg im Auftrag des Großherzogl. Ministeriums des Innern.

lassen. Um diesen Pfuschereien ein Ende zu machen, baten sämtliche Uhrmacher des Großherzogl. badischen Bezirksamts Neustadt in ihrem Gesuche um Errichtung einer den ganzen Schwarzwald umfassenden Gewerbsinnung. „Es sei höchste Zeit", erklärten sie, „den eingerissenen Unordnungen und Regellosigkeiten in Betreibung dieses nicht bloß für den Schwarzwald, sondern für den ganzen Staat sehr wichtigen Gewerbes zu steuern", wozu sie das einzige Mittel in einer weisen, so wenig als möglich beschränkenden, jedoch die Pfuschereien beseitigenden Gewerbsinnung zu finden glaubten. Auch die Händler desselben Amtes erklärten sich mit der Bildung einer Innung einverstanden, weil sie lieber die guten Waren teurer bezahlen als sich mit „wohlfeiler, schlechter Pfuscharbeit" anführen lassen wollten, und weil selbst durch den niederen Stand der Waren im Inland die Händler im Auslande sich wechselseitig den bisher so einträglichen Handel zu „verstümpeln" anfingen, was beim Steigen des Preises sogleich aufhören müßte.

Der von den Neustädter Uhrmachern vorgelegte Entwurf enthielt viele Forderungen, die der Triberger Entwurf bereits aufgestellt hatte, fand aber mehr Anklang bei den Uhrmachern, da er für den einzelnen jenen Zwang nicht enthielt. In einer auf Veranlassung des Vogtamts Hinterstraß im Auftrage des Landamts Freiburg einberufenen Versammlung der Uhrmacher jenes Bezirkes gaben die Versammelten ihre Zustimmung zu den Vorschlägen der Neustädter Gewerbsgenossen. In jener Versammlung wurden außerdem einige im Bezirke vorhandene Mißstände zur Sprache gebracht. Namentlich im Handel wurden sehr schlimme Mißbräuche bekanntgegeben. Viele junge Leute, welche die „Kunst zum Teil erlernt" hatten, gingen entweder auf eigene Faust auf den Handel oder suchten sich in Handelsgesellschaften einzudrängen. „Bauernbuben", schreibt der Bericht über jene Versammlung, „welche weder von der Uhrmacherkunst noch von dem beschwerlichen Handel etwas verstehen, und welche bloß wegen der manchmal zu glänzenden Kleiderpracht des nur scheinenden Reichtums der Uhrenhändler sich blenden lassen, gehen ins Ausland, bleiben ihre zu Hause eingekauften Waren schuldig und setzen sich im Ausland neben andere Handelsleute hin, haben und wissen keine Regel im Handel, und nachdem die Not eintrifft, so verkaufen sie ihre Ware unter dem Wert." Auch diesmal blieb es bei den Vorschlägen, wohl aus dem Grunde, weil man sich der Schwierigkeiten einer Durchführung bewußt war und schließlich doch nichts erreichte, andererseits weil sich erheblich bessere Geschäftsjahre einstellten und dann erfahrungsgemäß mehr Ruhe eintrat, da die meisten zufrieden waren, wenn sie nur noch etwas verdienen konnten.

Eine ganz erhebliche Steigerung infolge sehr großer Nachfrage trat im

Anfang der 30er Jahre ein, und dieser günstige Geschäftsgang hielt während des ganzen Jahrzehnts an, infolgedessen die Klagen immer seltener wurden. Über „einen erfreulichen Zustand von Wohlhabenheit“ konnte auch die Regierung des Oberrheinkreises damals berichten. Zahlen beweisen hier am besten den großen Aufschwung, den die Industrie in diesem Jahrzehnt genommen hatte. Der Absatz an Uhren betrug im Jahre 1831 insgesamt 194000 Stück. Die Zahl der produzierten Uhren stieg in den nächsten Jahren sehr erheblich, und bereits im Jahre 1836 wurden 393000 Uhren abgesetzt. 1838 betrug die Gesamtproduktion ca. 537000 Stück im Werte von 1612000 Gulden (Akten). Es hatte also in dem sehr kurzen Zeitraum von sieben Jahren eine Steigerung der Produktion um den nahezu dreifachen Betrag stattgefunden. 1840 betrug sie 540000 Stück, also abermals eine erhebliche Steigerung. Zur besseren Übersicht diene die folgende Zusammenstellung der seit dem Jahre 1808 produzierten Uhren:

Jahr:	Zahl der produzierten Uhren:
1808	110000
1815	187500
1831	194000
1836	393000
1840	540000
1846	600000
1857	700000

Den größten Anteil an der Gesamtproduktion hatte die Fabrikation von Großuhren, jenen hölzernen Pendeluhren mit bemaltem Zifferblatt, wie wir sie noch jetzt in vielen Bauernhäusern finden. Sie umfaßte etwa 90%.

Die Arbeitsteilung hat wie die ganze Industrie von der Zeit der Blüte ab fast keine oder nur unwesentliche Fortschritte gemacht. Neue selbständige Berufe trennten sich nicht mehr ab. Die Vor- und Nebenarbeiter, wie sie uns Jäck schon aufgezählt hat, waren immer noch dieselben.

In der besseren Ausstattung der Uhren, sowie in der Herstellung feinerer Werke zeigten sich ebensowenig merkliche Fortschritte.

Die Industrie war also über den Stand vom Jahre 1790 nicht wesentlich hinausgekommen. Auch in den günstigen Zeiten von 1830—1840 zeigte sich bei den Kleinmeistern nirgends das Streben, geschmackvollere Uhren herzustellen, vielmehr trachteten sie danach, die von ihren großen Meistern überkommenen Uhrwerke nach der alten Schablone in möglichst großer Anzahl herzustellen.

Einige Fortschritte zeigte die Technik der Schildmalerei. Neues Material wurde zur Fabrikation von Uhrenschilden benutzt. Neben Holzschilden fabrizierte man solche aus Pappe und Metall. Die Zahl der Gießstätten stieg auf 19; deren jährliche Produktion auf etwa 1900 Centner. Das bisherige übliche Schlagwerk wurde durch Einführung der Tonfedern allmählich fast vollständig verdrängt. Die Träger der Uhrengewichte, die bisher aus Schnüren, Saiten und anderem Material bestanden, wurden durch Ketten aus Messing ersetzt. Mit der Herstellung solcher Ketten befaßte sich ein eigener Produktionszweig, welche Arbeit eine im Jahre 1831 erfundene Maschine nunmehr allein besorgte. Als treibende Kraft kamen neben den Gewichten Zugfedern in Anwendung. In Triberg, Furtwangen, Neustadt und Lenzkirch, die zu den wichtigsten Mittelpunkten der Industrie geworden waren, waren die Hauptstapelplätze.

Zur Steigerung des Absatzes trug zweifellos auch der Anschluß Badens an den Zollverein bei. Die Befürchtungen der Wälder, durch den Beitritt zum Zollverein den Absatz nach England und Frankreich zu verlieren, was den gänzlichen Untergang des Gewerbes zur Folge haben würde, sind nicht eingetreten; vielmehr blieb der Absatz nach England und Frankreich in der alten Stärke, und in Deutschland — nunmehr ein einheitliches Zoll- und Handelsgebiet — nahm der Absatz erheblich zu. Der auffallend starke Absatz minderwertiger Uhren überhaupt läßt auf eine bedeutend erhöhte Konsumkraft und eine wirtschaftliche Besserstellung in den Kreisen der minderbemittelten Klassen schließen.

In den beiden Ämtern Triberg und Neustadt mit einer Gesamteinwohnerzahl von 27 239 Einwohnern waren im Jahre 1838 1213 Meister und Speditoren mit 4850 Gesellen vorhanden, und zwar im Amte Triberg 668 Meister, darunter 61 Speditoren, im Amte Neustadt 545, davon 162 Händler. (Siehe hierzu Tabelle II. statistischer Anhang.)

In London waren um jene Zeit 230, in Dublin 22 Uhrenhändler aus dem Schwarzwald ansässig.

Auch in den 30er Jahren beschäftigte sich die Regierung mit der Frage der Organisation der Schwarzwälder Uhrenindustrie, vermochte aber ein positives Resultat nicht zu erzielen. Damit war für eine lange Zeit Ruhe eingetreten, und nur selten erhob sich eine Stimme für Einführung einer Innungsordnung. Der Eifer für die gute Sache schien gänzlich erloschen zu sein.

Eine Gesundung der wirtschaftlichen Verhältnisse während des günstigen dritten Jahrzehnts, wie man anzunehmen glaubte, trat indes nicht ein.

Infolge des anhaltend guten Geschäftsganges entstand eine Menge neuer

Uhrenwerkstätten. Sogar von auswärts, von Württemberg, kamen Gesellen in den Uhrendistrikt und ließen sich hier als Meister nieder. Ein amtlicher Bericht vom Jahre 1838 schrieb hierüber: „In verschiedenen Gemeinden, namentlich Gütenbach, haben sich teils auswärtige ledige Uhrmachergesellen niedergelassen, welche die Uhrmacherei meistermäßig betreiben, teils haben Bürger mit und ohne Profession, ohne nur die Uhrmacherei einigermaßen erlernt zu haben, solche fremde Uhrmachergesellen zu sich genommen, lassen durch diese das Uhrmachergewerbe ausüben und teilen sich mit denselben in den abgeworfenen Gewinn." Damit beginnt also der „Verlag", zunächst neben dem alten „Handwerk" oder „Hausiergewerbe". Daß solche Meister durch Lieferung von schlechter Ware die Industrie schädigten, war leicht begreiflich und wiederholt forderten die Uhrmacher die Beschränkung der Ausübung des Uhrmachergewerbes auf diejenigen, die das Handwerk „ordnungsmäßig erlernt" hätten.

Mit sehr strengen Maßregeln ging das Bezirksamt Triberg in dieser Richtung vor. Dasselbe bestimmte, daß der Bürger, „welcher das Gewerbe nicht selbst erlernt hat, bei Strafe von — 6 — Reichsthalern keine fremden Uhrmachergesellen, Maler, Drechsler, Uhrengestell- und Kettenmachergesellen einstellen, auch kein fremder Gesell die genannten Gewerbe auf eigene Rechnung bei gleicher Strafe betreiben dürfe."

Auch zeigten sich die Wirkungen des zunehmenden Pfuschertums. 1839 bittet der Fabrikant und Handelsmann Pfaff zu Neustadt um „Unterstützung zur Abhilfe des Verfalls des Schwarzwälder Uhrenhandels". Er führte aus, daß junge Leute, die kaum die Lehrzeit durchgemacht hätten, sofort ein eigenes Geschäft gründen und schlechte Waren liefern, so daß wegen der schlechten Fabrikate vom Uhrenhändler immer Abzüge gemacht würden, weil die letzteren den Preis nicht erzielen könnten, und daß der Handel durch diese schlechte Ware sehr Not litte.

Wiederholt wurde deshalb die Beschränkung der freien Ausübung des Gewerbes und ein allgemeiner Befähigungsnachweis gefordert.

In dem das Gesuch der Uhrmacher unterstützenden Bericht hielt es die Regierung des Oberrheinkreises, ohne, wie sie nachdrücklich betonte, „die Freiheit des Gewerbes anzutasten", auf die eingerissene Unordnung hin für geboten:

„1) daß keinem Ausländer erlaubt werde, die Uhrmacherei auf eigene Rechnung als Meister zu betreiben;

2) daß nur der Bürger die Uhrmacherei für sich betreiben und Gesellen aufnehmen dürfe, und

3) daß der Bürger, der der Uhrmacherei nicht kundig ist und dieselbe für sich mit eigener Hand nicht betreibt, auch keine fremden Uhrmacher-

gesellen, welche für seine Rechnung das Gewerbe ausüben sollen, einstellen dürfe."

Aus dem Antwortschreiben des Ministeriums geht hervor, daß die oberste Behörde nicht die Ansicht teilte; sie wünschte vielmehr, daß für den Inländer der Betrieb freizulassen sei, dagegen sollte er den Ausländern nicht gestattet sein. An diesem Grundsatz schien man auch in der Folgezeit festgehalten zu haben. So wurde dem „Nichtuhrmacher" Gottlieb Schalk das Einstellen eines Uhrmachergesellen untersagt, worüber er vergeblich eine Beschwerdeschrift an das Kreisdirektorium einreichte.

Auffallenderweise wurde bisher höchst selten über das Treiben der Packer Klage geführt. Weder in einem amtlichen Berichte, noch in anderen Schreiben finden wir eine längere Darstellung über das Treiben der Packer, während es doch längst feststand, daß sie beinahe vollständig den Handel in ihren Händen hatten und ihre einflußreiche Stellung vielfach mißbrauchten. Als Beispiel sei hier das von der Sonntagsschülerin Margaretha Dufner für die Schule abgefaßte Gedicht über das Treiben der Packer angeführt[1]:

„Die Speditoren haben Maß, Räder, sie haben Draht,
Sie haben Tuch, sie haben andere Sachen zum Staat —
Verkaufen's dem Uhrmacher und schinden und schaben,
Daß sie die Uhren allbereits vergebens können haben.
Der Wirt geht auch mit. Wer nicht ins Wirtshaus lauft
Und nicht sein Geld darin versauft,
Dem nimmt er keine Uhr ab. Sonst sind die Uhren schlecht,
Und niemals einem Wirte recht.
So ist der arme Uhrenmacher in der Not,
Und sie stehlen Weib und Kind das Brot."

Erst in den 40er Jahren führte ein Bericht an das Bezirksamt Triberg aus: „Handwerker, Wirte und Bauern betreiben das Geschäft des Spediteurs und pflegen gleich von Anfang Waren aller Art feil zu halten, und diejenigen, welche nicht Wirte sind, betreiben nebst dem Verkauf von Waren noch Winkelwirtschaften." Man verlangte daher in demselben Bericht strenges Verbot des Verkaufs von Waren aller Art durch die Packer, soweit sie nicht Kaufleute waren, sowie Beseitigung aller Winkelwirtschaften, da in denselben „Uhrmacher und Schildmaler das meiste Geld verschwenden, dabei die Zeit verlieren und sich auf mehrere Tage zur Arbeit untauglich machen".

Der Grund der Verschlimmerung der wirtschaftlichen Verhältnisse auf dem Schwarzwald gleich zu Beginn der 40er Jahren lag in dem Einflusse wechselnder Konjunkturen, der sich damals stark geltend machte. Die Absatz-

[1] Jäck, S. 63.

verhältnisse wurden unsicher, wiederholt zeigten sich stärkere Schwankungen im Handel. Jede Störung und Änderung im Wirtschaftsleben wurde sofort empfunden. Der Absatz dieser fast ausschließlich von den unteren Klassen gekauften Uhren hing hauptsächlich ab von guten Ernten, von der günstigen Geschäftslage anderer Industrien und den gerade vorhandenen Vorräten. Trotzdem trat in der Industrie wohl infolge ihrer Monopolstellung eine Stockung des Absatzes nicht ein, vielmehr zeigte sich eine wenn auch nicht erhebliche Steigerung der Produktion. In der Periode 45/46 betrug die Zahl der gefertigten Uhren ungefähr 600000 Stück, und die Zahl der in der Industrie thätigen Uhrmacher betrug nach dem Kommissionsberichte vom Jahre 1843 1419. (Siehe hierüber die ausführliche Tabelle III im statistischen Anhang.)

Eine merkwürdige Erscheinung! Trotz zunehmender Produktion eine Zunahme der Unzufriedenheit der Produzenten. Die Ursache lag vor allem in der starken Zunahme der früher geschilderten Mißstände. Auch bei der größten Anstrengung konnten die Meister nicht mehr zum Wohlstand gelangen. Der Verdienst reichte kaum aus, um auch nur die notwendigsten Bedürfnisse zu befriedigen. Durch vermehrte Produktion suchte der Meister trotz dem seit langer Zeit eingetretenen Preisniedergang den früheren Verdienst zu behaupten und bemühte sich auf Kosten der Qualität eine Menge Waren zu produzieren, wodurch der gute Ruf der Schwarzwälder Uhren und damit auch deren Preis zu sinken begann.

Dazu kam, daß um jene Zeit die auswärtige Konkurrenz sich empfindlich fühlbar machte. Aus England, Frankreich und Amerika kamen fabrikmäßig hergestellte, in Form und Größe der Schwarzwälderuhr ähnliche Uhren auf den Markt und machten der „altmodisch" gewordenen Schwarzwälderuhr auswärts hauptsächlich in England und im eigenen Lande starke Konkurrenz. Sie war aber glücklicherweise von nicht langer Dauer. „Seit man weiß, schrieb das Gewerbeblatt für den Schwarzwald[1], „daß eine solche billige Amerikaneruhr eigentlich keine Uhr ist, daß sie nur noch ein wenig schlechter gemacht sein müßte, um überhaupt gar nicht zu gehen, so wendet man sich eben wieder der guten Schwarzwalduhr zu, die ein Leben lang getreulich aushält."

Zu diesen geschilderten Mißständen, um deren Beseitigung die Meister wiederholt die Regierungen angingen, kam jetzt ein neuer, ganz unerwarteter. Frankreich erhöhte den Zoll von einem Stück Holzuhren beinahe um das Doppelte, nämlich von 1,70 Frcs. auf 2,20 Frcs. Wenn man nun bedenkt,

[1] Siehe Quellenverzeichnis Nr. 9.

daß Frankreich von jeher ein für die Uhrenindustrie sehr bedeutendes Absatzgebiet war, so war es nicht zu verwundern, wenn man damals allgemein bei der Regierung vorstellig wurde und dringend um Beseitigung solcher Maßregeln von seiten des Staates verlangte.

Wie bedeutend die Einfuhr nach Frankreich war, ist aus nachstehenden Zahlen ersichtlich. Es wurden nach Frankreich eingeführt an Holzuhren:

1821	100156
1836	195058
1839	157896

Hiervon ging allerdings der größte Teil der Einfuhr als Durchgangsware nach überseeischen Ländern. Es blieben nämlich davon in Frankreich:

1821	37488
1836	78596
1839	79563

Die Großherzogliche Regierung beauftragte ungesäumt den Regierungsdirektor Dr. Kern, ein Gutachten über die Wirkung des Zolles abzugeben.

Nach eingehenden Studien über die wirtschaftlichen Verhältnisse auf dem Schwarzwald erstattete Dr. Kern einen sehr ausführlichen und interessanten Bericht, durch dessen Inhalt man sich fast mitten unter die brennenden Fragen der Jetztzeit versetzt glaubt.

Wie sehr die Industrie in jener Zeit unter Zollschwierigkeiten und politischen Konstellationen zu leiden hatte, geht aus dem Berichte hervor. Es heißt da:

„. . . . . . wenn auch der Handel mit Schwarzwälder Uhren nach Nordamerika durch die dortige Handels- und Geldkrisis ganz aufgegeben werden mußte, nach Spanien durch die dortigen Unruhen längst gestört ist, in England und Frankreich durch Eingangszölle erdrückt, in Sachsen, Preußen und Württemberg durch eigene inländische Fabrikation zurückgedrängt wird, so haben sich dagegen in neueren Zeiten Rußland, Österreich-Ungarn, Italien geöffnet; selbst nach dem Orient werden bereits Geschäfte gemacht, und schon wird davon gesprochen, den Weg nach China zu versuchen."

„Die Fabrikation und der Absatz", wird weiter berichtet, „hat sich daher nicht in bedenklichem Grade gemindert, wohl aber der Verdienst durch übermäßig herabgedrückte Preise. Kaum ein Dritteil der ehevorigen Erlöse werden dermalen noch bezahlt und der reine Verdienst der Uhrenfabrikanten beträgt kaum noch so viel als sie mit gemeiner Tagelöhnerarbeit verdienen könnten."

Die Grundursachen liegen nach Dr. Kern „in der Eifersucht der auswärtigen Staaten, welche diesen nicht unwichtigen Erwerbszweig in ihr Land zu verpflanzen oder wenigstens den Verschleiß der Schwarzwälder Uhren durch Eingangszölle und Verkaufsbelastungen zu beschränken suchen; in dem eigenen Verschulden der Schwarzwälder Uhrmacher, welche auf dem nämlichen Punkte der Fabrikation stehen bleiben und in regelloser Willkür ohne die mindeste Spur einer vernünftigen Gewerbsordnung ihr Geschäft betreiben".

Ausführlich sind die handelspolitischen Maßregeln der einzelnen Staaten geschildert, insbesondere „die Hemmungen und Belästigungen" der Zollvereinsstaaten, unter diesen die von Preußen, um deren Beseitigung das Großh. Ministerium 1837 und 1838 und später oft gebeten wurde[1]. (Siehe statistische Tabelle im Anhang.)

Die Verhältnisse im Innern wurden folgendermaßen charakterisiert:

„In den Gemeinden der Bezirksämter Neustadt, Triberg, Villingen und Hornberg, in welchen die Uhrmacherei fabrikmäßig betrieben wird, ist die allgemeine Klage, daß in diesem Betriebe die grenzenloseste Unordnung herrsche und eine Menge Stümper, welche kaum ein paar Wochen in der Lehre stunden, auf eigene Rechnung Uhrmacherei treiben, was zur Folge hat, daß sie nicht nur ihre schlechten Pfuscherarbeiten gegen jeden Erlös hingeben und eben dadurch selbst für bessere Fabrikate die Preise ungebührlich niederdrücken, sondern auch alles Vertrauen im Ausland zerstören."

Es war daher kein Wunder, daß, wenn bei erhöhten Schwierigkeiten im Ausland die Waren abzusetzen, noch schlechte Fabrikate eingeführt werden, das Vertrauen damit sinkt.

Über das wiederholt gestellte Verlangen an die Regierung, eine bestimmte Gewerbeordnung einzuführen, glaubt Dr. Kern, daß die „Sache ihre besondere Schwierigkeiten" habe, und man wird vorsichtig zu Werke gehen müssen, wenn nicht durch gewerbepolizeiliche Einschreitung mehr verdorben als gut gemacht werden soll.

Sehr charakteristisch ist die nun folgende Schilderung des Regierungsdirektors:

„Schon bei den Lehrbuben fängt der Unfug an, indem der Meister so viele, als seine Arbeitsstube fassen kann, in die Lehre aufnimmt, von denselben große Lehrgelder bezieht und sie nach ein paar Monaten wieder als ausgelernte Uhrmacher mit förmlichen Lehrbriefen entläßt[2]. Ist mir doch

---

[1] Schreiben der Großherzogl. Regierung des Oberrheinkreises vom 6. Juni 1843.

[2] Gewissenlose Meister sollen daraus ein förmliches Geschäft gemacht haben.

während meines Aufenthalts auf dem Schwarzwald ein solcher gewissenloser Meister namhaft gemacht worden, welcher bereits in den letzten drei Jahren 17 Lehrbuben, größtenteils aus Württemberg, aufgenommen, von jedem Lehrgeld von 60—80 fl. bezog und jeden nach ein paar Monaten wieder mit Lehrbrief entlassen hatte." Daß daher die Klagen, keine Gesellen zu bekommen, berechtigt waren, ist klar.

„Unter die gewöhnlichen Bedingungen des Gesellen, heißt es weiter, gehört auch ein freier Wochentag, an welchem nämlich der Geselle auf der Maschine und mit den Instrumenten des Meisters für sich arbeiten darf und dann das Fabrikat unter dem Preise verkauft. — Auch besteht das offenbar sehr schädliche Herkommen, daß der Geselle an jedem Wochenzahltage ohne vorhergehende Aufkündigung willkürlich austreten kann, und der Meister zusehen muß, wie der Geselle unvermutet aus seiner Werkstätte in jene seines Nachbars übertritt, welcher denselben unredlich durch höhere Angebote verlockte. — Als weiterer Mißstand wird angeführt, daß Ausländer ohne das diesseitige Ortsbürgerrecht und Staatsbürgerrecht Werkstätten errichten, Lehrlinge annehmen, daß Hofgutsbesitzer ein Geschäft eröffnen und Mädchen dasselbe thun."

Ebenso ausführlich sind uns die Verhältnisse zwischen dem Uhrmacher und Packer dargestellt:

„Der Spediteur leistet dem Uhrmacher für seine Ware keine Zahlung und übernimmt keine Haftung, sondern er besorgt bloß die Versendung, nimmt die vom Auslande eingeschickten Erlöse in Empfang und verteilt dieselben unter die Uhrmacher, welche ihm ihre Ware abgeliefert haben. Es ist natürlich, daß hierbei der Spediteur eine Provision bezieht, und es mag auch sein, daß hierbei keine übertriebenen Spesen berechnet werden. Allein es sind andere für den Uhrmacher höchst verderbliche Unordnungen und Übervorteilungen gang und gäbe. Einmal liefert der Spediteur an die Uhrmacher, welche ihm gewöhnlich ihre Fabrikate zur Spedition abgeben, alle von ihnen benötigten Materialien an Eisen, Zink, Kupfer, Draht, Instrumenten, Farben, Holzstämmen 2c., und der Uhrmacher muß sich dieses auch bei Aufrechnung noch so übertriebener Preise gefallen lassen, weil ihm sonst, wenn er seine Materialien auf anderen Wegen zu wohlfeileren Preisen und unmittelbar selbst beziehen will, seine Fabrikate von dem Spediteur nicht mehr zur Versendung übernommen werden. Ist mir sogar in Neustadt der Fall vorgekommen, daß einem Uhrmacher, welcher aus der dortigen Gießerei Glocken, Zeiger u. s. w. beziehen wollte, erwidert worden, man dürfe diese Gußwaren nur an den Spediteur abgeben, und der Uhrmacher möge sich an diesen halten, — was denn auch geschah, aber einen nicht unbedeutenden

Aufschlag zur Folge hatte. — Auch Ladenwaren an Zucker, Kaffee, Wollentuch, Leinwand, werden vom Spediteur, wenn er ein Kaufmann ist, das ganze Jahr hindurch an den Uhrmacher ohne bare Zahlung abgegeben, und wenn der Spediteur eine Wirtschaft führt, so kann der Uhrmacher das ganze Jahr dort auf Kredit zechen und muß wohl, wenn er in der Huld seines Spediteurs bleiben will, recht oft dessen Krämerladen oder Wirtschaftsstube besuchen. Sogar die Viktualien, Mehl, Früchte, Butter, Wein, Bier u. s. w., schafft der Spediteur ohne Bezahlung auf künftige Rechnung hin dem Uhrmacher für seine Familie ins Haus.

Die Abrechnung erfolgt erst dann, wenn die Erlöse aus den ins Ausland versendeten Uhren an den Spediteur eingekommen sind, welcher diese Gelder willkürlich unter die Uhrmacher verteilt und hierbei vorzugsweise diejenigen bedenkt, welche während des Jahres am meisten bei ihm zugesprochen haben. Bei dieser Geldverteilung werden nun die Aufschreibbüchlein hervorgeholt und dem Uhrmacher an seinem Guthaben vor allem abgezogen, was er an den Spediteur außer den gewöhnlichen Spesen noch für gelieferte Gewerbsmaterialien, für Zechen und für abgegebene Viktualien schuldig geworden ist, und nur der gewöhnlich sehr kleine Rest wird ihm in die Hand bezahlt. Diejenigen Uhrmacher aber, welche während des Jahres für den Kaufladen oder die Wirtsstube des Spediteurs nur schlechte Kunden waren, können — auch wenn ihre abgegebenen Fabrikate schon längst verkauft sind — noch lange warten, bis ihnen endlich nach und nach kleine Abschlagszahlungen als angebliche Vorschüsse hingeworfen werden. So sind die Uhrmacher ganz in den Händen des Spediteurs und eigentlich bloße Handlanger desselben, und aller Gewinn fällt in den Sack des Spediteurs."

Das Zurückbleiben in technischer Beziehung wurde auch in dem Bericht unumwunden zugestanden, und um hierin Wandel zu schaffen, empfiehlt er eine bessere technische Ausbildung, die Heranziehung eines neuen Geschlechtes, Aufenthalt im Ausland zum Zwecke des Studiums der ausländischen Fabrikate und Gründung einer Produktiv- und Absatzgenossenschaft und zuletzt Aufstellung einer Gewerbeordnung.

Bezüglich dieses letzten Punktes schlägt der Bericht gewerbepolizeiliche Maßregeln vor: „beschränkte Zahl von Lehrlingen, bestimmte Lehrlingszeit und Besuch einer Gewerbeschule; eine bestimmte Gesellenzeit vor der Gründung eines eigenen Geschäftes und Einhalten einer bestimmten Kündigungsfrist; Besitz des badischen Bürgerrechts vor der Gründung eines Geschäfts, zollfreie Einfuhr aller Schwarzwälder Uhren oder doch wenigstens Beseitigung aller Hemmungen und Beschränkungen des Hausierhandels."

Inzwischen hatte die Oberrheinkreis-Regierung dem Ministerium abermals die „Sorgen und Beschwerden über die Hindernisse, die ihrem Handel im nördlichen Deutschland erwuchsen", vorgetragen und dasselbe gebeten, Repressalien zu ergreifen, da das Hausierverbot einem gänzlichen Verkaufsverbot gleichkäme, wie das Bezirksamt Triberg behauptete. Im Anschluß hieran wurde darauf hingewiesen, daß der Hausierhandel unbedingt notwendig sei, „weil man den Käufern ganz genau erklären müßte, wo und wie die Uhren aufgehängt und wie dieselben behandelt werden sollen; weil hieran von Zeit zu Zeit kleine Reparaturen vorgenommen werden müßten, welche der Händler auf seinen Touren besorgen konnte."

Das Gutachten des Regierungsdirektors Dr. Kern hatte das Ministerium zu der richtigen Überzeugung gebracht, daß es vor allem notthue, die Verbesserung der Technik anzustreben. „Die erste Einwirkung sollte daher, schrieb dasselbe, auf die Verbesserung der Fabrikate und auf die Wiederherstellung des Kredits gerichtet sein." Die Entsendung zweier tüchtiger Schwarzwälder Uhrmacher auf Staatskosten nach einigen Städten der Schweiz und Frankreichs, um sich von dem Stande der dortigen Fabrikation zu unterrichten, wurde dann auch beschlossen.

In einem zweiten Gutachten, das im folgenden Jahre von demselben Dr. Kern abgegeben wurde, wird in erster Linie ein staatliches Eingreifen zur Besserung und Hebung der Technik für unbedingt notwendig gehalten und die Gründung von Uhrenwerkstätten mit gutem technischen Personal verlangt. Mit Recht behauptet Kern, daß eine Gewerbeordnung, wie sie damals immer und immer gefordert wurde, nicht die „Mißbräuche zu beseitigen im stande sei".

Mit aller Strenge, urteilte Kern, sollte gegen die Mißbräuche im Hausiergewerbe vorgegangen werden, um Zustände zu verhindern, wie sie in jener Zeit eingetreten waren. So schreibt er: „Bisher gehen gewöhnlich ganz junge Menschen, wenn sie kaum ein paar Monate in der Lehre gestanden, leichtsinnig ins Ausland, um dort als Herumträger und Hausierer ihr Glück zu versuchen. Nicht selten sind auch die Meister unvorsichtig genug, ihnen ein paar Dutzend Uhren anzuvertrauen und sie, mit den nötigen Kleidungen versehen, auf gutes Glück in die Fremde zu senden. Das gewöhnliche Los solcher junger Menschen, welche, sich selbst überlassen, ohne Schutz und Aufsicht in die weite Welt hinausstürmen, besteht darin, daß sie die erlösten Preise aus den verkauften Uhren leichtsinnig für sich verwenden, dann noch ein paar Monate oder Jahre sich kümmerlich im Ausland herumtreiben und endlich bettelarm und an Körper und Seele verwahrlost in ihr Vaterland zurückkehren."

Einen nicht geringen Teil der Schuld an den Zuständen bei den Uhrmachern hatte ferner der Verfall des Lehrlingswesens und die vielfach ungenügende Qualifikation der Gesellen, die wir bereits schon früher konstatieren mußten. Es sind das traurige Symptome dafür, daß bei den Meistern das Bewußtsein von der unbedingten Notwendigkeit einer guten Erziehung und Lehre für das von zunehmender Konkurrenz bedrohte Gewerbe immer mehr im Schwinden begriffen und vielfach ganz verloren gegangen war.

Als weiterer Übelstand kam hinzu, daß den Uhrmachern meistens das nötige Kapital fehlte, um selbst durch einen Verwandten den Absatz ihrer gewerblichen Produkte zu besorgen. Sie mußten daher ihre Waren den Händlern auf Kredit überlassen, da der größte Teil derselben selbst arm war. Barzahlungen waren in damaliger Zeit selten. Dabei kam es sogar vor, daß Uhrenhändler oft 4, 5 und 6 Sendungen auf Kredit erhielten, ohne auch nur einen Teil des Betrages der ersten Sendung bezahlt zu haben. Der Uhrmacher entschloß sich nur deshalb zu weiteren Sendungen, weil er fürchtete, der Händler würde im Falle der Unterlassung der weiter verlangten Sendung alle Beziehungen abbrechen und dann überhaupt nicht mehr bezahlen. Auf diese Weise verlor ein einziger Kleinmeister die hohe Summe von 8000 Gulden. Fälle dieser Art, wenn sie auch nicht gerade häufig waren, waren geeignet, die Geschäfte des Packers zu vermehren, indem der Meister es vorteilhafter fand, mit dem Packer in geschäftliche Verbindung zu treten, in welchem Falle er wenigstens nicht Gefahr lief, größere Summen verlieren zu müssen. *Der weitaus größte Teil war in der That auch in den 40er Jahren vom Packer abhängig geworden.*

Die Packer oder Spediteure hatten sich allmählich aus Händlern und reich gewordenen Uhrmachern zu einer social höher stehenden Klasse herausgebildet. Durch Sparsamkeit, Tüchtigkeit und Rührigkeit und durch ihre kaufmännische Befähigung hatten sie sich zu dieser einflußreichen Stellung emporgearbeitet. Durch ihren oft jahrelangen Aufenthalt im Ausland lernten sie die fremden Absatzgebiete und Marktverhältnisse kennen und wurden dadurch, indem sie sich als weiteres Zwischenglied zwischen Produzent und Konsument hineindrängten, die Vermittler des Absatzes. Mit der stets zunehmenden Armut von Händler und Uhrmacher waren sie vollständig unentbehrlich.

Solange dieselben ihre wichtige und einflußreiche Stellung nur dazu brauchten, den Absatz der Produktion zum Vorteil für das Ganze zu leiten und den kapitalarmen Produzenten nicht ausbeuteten, hatten sie eine große wirtschaftliche Bedeutung. Allein vielfach von Anfang an und später in steigendem Umfange mißbrauchten sie ihre Stellung dazu, den kleinen Uhr-

macher auf jede denkbar mögliche Weise auszubeuten. Dies wurde um so leichter, je mehr der Uhrmacher ökonomisch herunterkam, was hauptsächlich in den 40er Jahren der Fall war[1]. Die Vermehrung der Packer wurde weiter durch den Umstand begünstigt, daß die Händler infolge des sehr weit ausgedehnten Absatzgebietes immer mehr die Fühlung mit den Uhrmachern verloren, diese wiederum weder die Fähigkeit, noch Lust hatten, die verwickelten kaufmännischen Geschäfte (Wechselbezug, Frachtbriefe) und das zeitraubende Hin- und Herschreiben selbst zu besorgen. So kamen diese Geschäfte immer mehr in die Hände dieser kommerziellen Mittelglieder.

Für die gelieferten Waren erhielt der Uhrmacher meistens Rohstoffe (Uhrenbestandteile) und Lebensmittel zu sehr hohen Preisen. In den seltenen Fällen wurde Bargeld gegeben. In Zeiten schlechten Geschäftsganges wurden Vorschüsse an barem Gelde gewährt, was meistens nur deshalb geschah, um sich die Leute dadurch zu verpflichten. Um wieder Bestellung zu bekommen, mußten die Uhrmacher oft bei ihren Spediteuren, wenn sie Wirte waren, den größten Teil ihres sauer verdienten Lohnes vertrinken. Jahrelang oft dauerte es, bis Abrechnung gehalten wurde und bei diesen komplizierten Ineinanderrechnereien war es dann für den gewissenlosen Packer leicht, den Uhrmacher, da er meistens selbst keine Rechnung führte, zu täuschen und Waren doppelt in Anrechnung zu bringen, wie es in den 40er Jahren thatsächlich der Fall war. Es fehlte auch vielfach nicht an empfindlichen Abzügen für angeblich fehlerhafte und schlechte Ware. Auf diese Weise konnten die Packer ihre Verkaufspreise niedriger stellen, als die Einkaufspreise berechnet waren. Der weitaus größte Teil der Meister war auf diese Weise seiner selbständigen Stellung verlustig gegangen. Nur wenigen gelang es, sich von dem drückenden Abhängigkeitsverhältnis frei zu halten. Der Uhrmacher war nichts mehr als ein Lohnarbeiter, der nicht mehr Waren, sondern seine Arbeit verkaufte. „Ich bin daher aufs lebendigste überzeugt, daß, solange das gegenwärtige Speditionswesen bleibt, die Uhrmacher nur schlecht bezahlte Taglöhner sind, und der ganze Gewinn in den Sack der habsüchtigen Packer falle[2]."

In den ersten Stadien der Entwicklung hatte die Uhrmacherei also, abgesehen von dem nur kurzen Vertrieb der Waren durch die Glasträger, den Charakter des „Handwerks", wurde dann sehr bald ein organisiertes „Hausiergewerbe" und war in den 40er Jahren zur „Hausindustrie" geworden. Durch die mit der Zeit entstandene große Vermögensungleichheit wurde aber zugleich der Keim zu einer Veränderung auch dieser Betriebsform gelegt.

---

[1] Siehe hierüber den Bericht des Dr. Kern oben.

[2] Zweiter Bericht des Dr. Kern vom Oktober 1844.

In einem solchen Zustande befand sich unsere Industrie kurz nach dem günstigen dritten Jahrzehnt, und dieser Zustand verschlimmerte sich noch in der Folgezeit durch die großen Schwankungen im Handel und Geldwesen. Fortwährende Zollschwierigkeiten und die stetig zunehmende Zahl der Niederlassungen von Uhrmachern und Händlern im Ausland erschwerten den Absatz.

Zur Verschlimmerung der Lage hatte ohne Zweifel nach den Schilderungen das Treiben der Juden auf dem Schwarzwald beigetragen. In einem Gesuche des Gewerbevereins vom Jahre 1847 um strengere Handhabung der gegen den Hausierhandel und Wucher der Juden bestehenden Gesetze und Verschärfung derselben heißt es: „Unter den vielen Übeln, welche das Uhrengeschäft des Schwarzwaldes einem immer größeren Zerfall entgegenführen, ist keines der geringsten jener allerwärts verhaßte Hausierhandel und Wucher der Juden, welche auf dem uhrenmachenden Schwarzwald von ganz besonders schlimmen und sehr weit sich erstreckenden Folgen ist.

Unter dem Vorwand des Sammelns von Lumpen und des Einkaufs von altem Metall, sowie auch gelegentlich des Pferde- und Viehhandels schleicht eine eng unter sich verbündete Bande von Juden allerwärts über den uhrenmachenden Schwarzwald hin von Haus zu Haus, um jede Gelegenheit der Geldbedrängnisse bei einzelnen und in Familien abzulauern für den Zweck irgend einer Art wucherischer Ausbeutung der schlichten Schwarzwälder.

Diese Bande eng verbündeter Juden hält in Wirtshäusern, wo sie sich einzunisten wissen, ganze Lager von Handelsartikeln der verschiedensten Art, die sie gelegentlich jenes Herumschleichens von Haus zu Haus den armen Uhrengewerbsleuten aufzudrängen wissen zu unverschämt hohem Preis, wo nicht gegen Barzahlung, so doch gegen Uhren und Uhrenbestandteile.

Außerdem, daß den Uhrengewerbsleuten die Preise für solche jüdische Tauschhandelsartikel in der Regel für die Hälfte oder das Doppelte zu hoch angerechnet werden, entsteht noch der große Nachteil aus diesem Tauschverkehr, daß die Uhrengewerbsleute, welche sich in der Regel bald überzeugen, daß sie durch die zum voraus erhaltenen Waren geprellt wurden, sich kein Gewissen daraus machen, die Juden nun ebenfalls durch Uhren und Uhrenbestandteile der schlechtesten Art zu prellen.

Da die den Schwarzwald ausbeutenden Judenbanden die Uhren auswärts versenden und zwar wieder an jüdische Kaufleute in größeren Städten, so kommt durch die von jenen versendeten Uhren das ganze Uhrengeschäft

des Schwarzwaldes allerwärts zu Frankfurt, Hamburg, Brüssel, Berlin ꝛc. in immer größeren Mißkredit.

„Ja auswärtige jüdische Kaufleute vermehren diesen Mißkredit nicht nur durch die von den Judenbanden des Schwarzwaldes zufällig erhaltenen schlechten Waren, sondern dieselben machen dem gewohnten Wucher der Juden gemäß, dem nichts zu schlecht ist, nicht selten bald ein Geschäft daraus, mit schlechten Schwarzwälderuhren förmlich zu spekulieren und zwar so, daß sie schlechte Uhren, wenn sie nur um 6 oder 12 Kreuzer billiger sind, förmlich bestellen, z. B. Uhren, worin die Rädchen bloß in Holz und nicht in Messing laufen, die offenbar gar nicht oder doch nur kurze Zeit gehen, niemals aber richtig gehen können.

Solche auswärtige jüdische Häuser veräußern dann bey von Stadt zu Stadt angestellten öffentlichen Versteigerungen dergleichen schlechte Schwarzwälderuhren, teils einzeln an Privatpersonen, teils an jüdische und christliche Unterhändler, oft sogar an heruntergekommene Händler vom Schwarzwald selbst.

So ist es gekommen, daß die Schwarzwälderuhren fast in allen Ländern den größten Teil des früheren Kredits verloren haben. Um nun die Grundursache dieses durch Juden herbeigeführten Verderbnisses zu beseitigen, ist es durchaus nötig, daß vor allen Dingen die gegen den Hausierhandel und Wucher der Juden schon bestehenden Gesetze besser gehandhabt werden. Denn es ist eine allbekannte Thatsache, daß die Orts- und Bezirkspolizey weis Gott aus welchen Gründen nicht die mindeste Strenge zeigt in Anwendung jener Gesetze gegen die den uhrenmachenden Schwarzwald ausbeutenden Judenbanden und daß diese ungestört vor aller Welt einen ausgedehnten Handel mit Kleidungsstoffen und andern Artikeln ohne auch nur irgend eine Gewerbssteuer zu zahlen seit Jahren straflos forttreiben nicht blos zu dem obenerwähnten Nachtheil der Uhrengewerbsleute, sondern auch zum nicht geringen der ansäßigen conceßionirten Krämer und Kaufleute, die ihre Steuern und Abgaben redlich bezahlen.

Es ist jedoch zu befürchten, daß selbst eine strengere Anwendung der schon bestehenden Gesetze gegen die den Schwarzwald aussaugenden Judenbande nicht zum Ziel führe. Deshalb stellen wir es der Weisheit des Großherz. Ministeriums anheim, ob es nicht zweckmäßig und möglich sey, nachfolgende neue kurze Verordnung in diesem Betreff zu erlassen.

§ 1. Kein Jude darf auf dem uhrenmachenden Schwarzwald etwas einkaufen, gleichviel seyen es Hausthiere, Lumpen oder altes Metall als auf Jahrmärkten.

§ 2. Kein Jude darf sich in irgend einem Uhrengewerbsort länger

aufhalten als es erweislichermaßen der Jahrmarktsgeschäfte wegen durchaus nöthig ist.

§ 3. Es soll eine erforderliche Anzahl redlicher dürftiger Schwarzwälder allein bevollmächtigt werden mit dem Einsammeln von Lumpen und altem Metall."

Dieser Bitte wurde von seiten des Ministeriums nicht entsprochen, jedoch eine schärfere Handhabung der Kontrolle des Hausierens angeordnet. Unzweifelhaft ging daraus hervor, daß die Behörden selbst von diesem schädlichen Treiben der Juden überzeugt waren.

Stärker denn je machte sich in jener Zeit die Konkurrenz auswärtiger Staaten fühlbar. Die Uhrenfabrikation hatte in England, Frankreich, der Schweiz und Amerika, sowie in verschiedenen anderen Ländern teilweise mit Hilfe von Schwarzwäldern einen hohen Grad von Vollkommenheit durch Anwendung von Maschinen erreicht. Bereits 1843 schrieb Dr. Kern: „Während in Genf, Neuenburg und der Franche-Comté mit jedem Jahre elegantere Produkte hervorgehen, bleibt der Schwarzwälder auf der einmal erreichten Stufe der Kunstfertigkeit stehen und kümmert sich wenig um das Voranschreiten seiner Rivalen [1]." Durch eine große Zahl reicher Kapitalisten und berühmter Handelshäuser, durch die sonstigen Handelsverbindungen hatten diese Länder gegenüber dem Schwarzwälder Handel einen weiteren großen Vorsprung.

Das Mißjahr 1846—1847 trug zuletzt dazu bei, die Zustände noch zu verschlimmern. Infolge der Kartoffelkrankheit trat ein Mangel an den allernotwendigsten Lebensmitteln ein. Die Lage der Volkswirtschaft des ganzen Landes, namentlich aber auf dem Schwarzwald, war eine außerordentlich gedrückte [2]. „Wer damals in den Schwarzwald kam," schrieb die „Neue Freiburger Zeitung", „hörte fast nichts als Klagen über den gänzlichen Verfall des Uhrengewerbes, über Konkurrenz, Mangel an Arbeit und herabgedrückte Preise. Im Jahre 1847 war die Uhrmacherei fast bis zur Null herabgesunken. Die Not und die Verarmung machte Riesenschritte; Bankerotte folgten auf Bankerotte und mancher gute Schwarzwälder mußte suchen, sein tägliches Brot durch eine andere Beschäftigung zu verdienen. Es hatte damals den Anschein, als sollte der Schwarzwald ein zweites Schlesien werden." Das gewerbliche Leben auf dem Schwarzwald war nahezu völlig ins Stocken geraten.

In jener kritischen Zeit wurde, wie es bei solchen und ähnlichen

---

[1] Kern, Kommissionsbericht vom Jahre 1843. Generalia.
[2] Siehe Quellenangabe Nr. 9.

Anlässen der Fall zu sein pflegt, allgemein über die schlechten Zeiten und deren mögliche Ursachen geredet und dabei eine Menge der verschiedensten, mitunter ganz merkwürdiger Vorschläge gemacht, wie z. B. Vereinigung der Arbeiter von Staats wegen in einer großen Fabrik zur Herstellung von Taschen- und Stutzuhren; Übernahme des Absatzes durch den Staat oder Ausrottung der ganzen Fabrikation oder Verkauf der Uhren nach dem Preise von 1795 u. a. m.

Mit allem Eifer suchte die Regierung, die immer die große Bedeutung, welche das Uhrengewerbe für die volkswirtschaftlichen Zustände des Schwarzwaldes hatte, anerkannte und nachdrücklich betonte, dem notleidenden Uhrmachergewerbe zu helfen und es vor dem drohenden Untergange zu retten. Im Jahre 1845 erging durch die Amtsvorstände an die einzelnen Uhrmacher die Aufforderung, eine Versammlung abzuhalten, um über „die Beschränkung des Hausierhandels mit Schwarzwälderuhren und über die Übelstände der Packer" zu beraten, allein die Versammlung war sehr schwach besucht und kam über die Beratungen nicht hinaus.

Erst 1846, nachdem man in Schrift und Wort immer wieder auf die Notwendigkeit eines Zusammenschlusses aller im Gewerbe Thätigen hingewiesen hatte, schien der Weg gefunden zu sein, der endlich dazu führen sollte, die Uhrmacher zu der lang erstrebten Vereinigung zu bringen. Im Spätjahr desselben Jahres wurde zu Neustadt für den gleichnamigen Amtsbezirk und für den Amtsbezirk Villingen im Beisein der beiden Amtsvorstände eine Versammlung abgehalten, wobei jede Gemeinde wenigstens durch eine Deputation vertreten sein mußte. Der zuerst in der Versammlung gemachte Vorschlag, eine Gewerbeordnung und andere strenge polizeiliche Vorschriften einzuführen, fand, wie das nicht anders zu erwarten war, nicht den Beifall der Uhrmacher. Ein anderes Mitglied der Versammlung setzte sodann in einem längeren Vortrag auseinander, daß dem Schwarzwald am besten geholfen werden könne durch Fortbildung und größere Fortschritte in der Fabrikation, was nur durch Gründung eines Vereins in Verbindung mit der Regierung erreicht werden könnte. Dieser Vorschlag fand allgemeine Zustimmung.

Am 13. Mai des folgenden Jahres wurde in der in Schönenbach abgehaltenen Versammlung der „Uhrengewerbsverein" gegründet und ein „Grundgesetz" entworfen, sowie ein provisorischer Verwaltungsrat gewählt. Als ein dringendes Bedürfnis ferner wurde die Herausgabe eines Uhrengewerbeblattes angesehen und ein diesbezüglicher Beschluß gefaßt[1].

[1] Siehe Quellenangabe Nr. 9.

In mehreren Bittschriften wurden der Regierung die Lage der Industrie, die Ursachen des Zerfalls derselben geschildert und, um die Errichtung einer Uhrmacherschule, sowie die Einführung wichtiger Werkzeuge, Maschinen und Musteruhren gebeten.

In späteren Versammlungen des Vereins, der kurz nach der Gründung 760 Mitglieder zählte, wurden ein definitiver Verwaltungsrat gewählt und folgende Beschlüsse gefaßt: In Nußbach, Triberg, Schonach, Schönwald, Neukirch, Gütenbach, Schönenbach, Rohrbach, Vöhrenbach, Eisenbach, Urach, Neustadt, Villingen, Lenzkirch, kurz, in allen wichtigen Industrieorten sollten, um dem „wucherischen Treiben der Packer" zu steuern und den ärmeren Uhrmachern Gelegenheit zu geben, ihre Erzeugnisse zu „ordentlichen Preisen" zu verkaufen, Uhrenhallen errichtet, sodann sollten Sparkassen gegründet, Musteruhren eingeführt und Uhrenhändler-Compagnien gebildet werden.

An das Großherzogliche Ministerium des Innern wurde eine ausführliche Bitte um Errichtung einer Uhrengewerbeschule mit einer Musterwerkstätte gerichtet. Der mit der Ausarbeitung des Budgets beschäftigte Ministerialrat Weizel forderte den Verein auf, ungesäumt einen Kostenüberschlag zur Anschaffung der notwendigen Werkzeuge, Maschinen und Lehrkräfte einzuschicken, um denselben noch rechtzeitig der Ständekammer zur Genehmigung vorlegen zu können. Der politischen Ereignisse des Jahres „48" wegen konnte die Petition der Uhrmacher des Schwarzwaldes erst Ende dieses Jahres der Kammer vorgelegt werden. Das Schlußwort des Bittgesuches zeugt von der großen Not, die auf dem Walde herrschte. Dasselbe lautet: „Wir bitten mit der Verwilligung nicht solange zu warten, bis aus Mangel an Verdienst das Elend zu groß wird, als daß die Meister noch an Geschäftsvervollkommnung denken können oder bis unsere besten Kräfte nach Amerika ausgewandert sind, was massenweise diesen Sommer geschehen wäre, wenn Haus und Feld auch nur einigermaßen hätte verwertet werden können." Als Gründe des Niederganges der Uhrenindustrie werden bei der Diskussion in der II. Kammer angegeben: 1. die Konkurrenz unter sich und 2. das Packerunwesen.

Über den letzteren Punkt hielt der Abgeordnete Kuenzer, der nach seiner Aussage 20 Jahre mitten in der Industriegegend lebte, folgenden Vortrag: „Ich will nun ein Bild vorführen von einem Packer, den ich selbst kennen gelernt habe; dieser Packer war Wirt und Kaufmann und befaßte sich mit allen Gegenständen, welche der Mensch nur irgend für sich und seinen Leib und in Haus und Geschäft brauchen kann. Er hatte alles an Kleidungsstücken, vom Hut bis zum Schuh, alle möglichen Lebensmittel, alles Handwerkszeug und Materialien zum Uhrenmachen. Da bekamen nun

die Leute, die ihm ihre Uhren lieferten, kein oder nur wenig Geld, sondern statt dessen Kleidungsstücke, Nahrungsmittel, Handwerkszeuge und Materialien, aber nicht um den Preis, um den sie anderwärts zu haben waren, sondern viel teurer und mußten noch manches annehmen, was sie sonst nicht gekauft hätten. Ich rede nicht von dem, was sie noch überdies im Wirtshause verzehren, und von den Abzügen, die ihnen noch gemacht wurden. Das ist es vorzugsweise, was man damals schon beklagte und als die Ursache des dereinstigen finanziellen Unterganges dieser Gegend bezeichnete." Nach kurzer Debatte wurde die geforderte Summe von der Kammer angenommen. Gefordert wurden im außerordentlichen Budget für Errichtung einer Uhrmacherschule als Bildungsanstalt der Uhrmacher als einmalige Auslage für erstmalige Anschaffung folgende Summen:

1.	Für Musterwerkzeuge	8 648	Gulden,
2.	„ Musteruhren	917	„
3.	„ den physikalischen und mechanischen Apparat	1 000	„
4.	„ verschiedenes Arbeitsmaterial	500	„
	Insgesamt	11 065	Gulden.

Im nachträglichen Budget wurde verlangt als wiederkehrender Aufwand erstmals für das Jahr 1849:

1.	Für einen aus dem Ausland zu berufenden Contremaître (Gehalt)	1800 fl.
2.	Für zwei Lehrer der praktischen Uhrmacherei	1400 „
3.	Für Aufbesserung der Gehalte der an der Gewerbeschule angestellten zwei theoretischen Lehrer	400 „
4.	Für einen Ornamentzeichner	800 „
5.	Für Unterhaltung und Ergänzung der Werkzeuge und Musteruhren	1000 „
6.	Desgl. der mechanischen und physikalischen Apparate	150 „
7.	Desgl. Litteratur	50 „
	Sodann sollten verwendet werden:	
8.	Zur Unterstützung armer talentvoller junger Männer, die in der Musterwerkstätte mit besonders günstigem Erfolge Unterricht genossen, behufs ihrer weiteren Ausbildung, namentlich um zu Lehrern in der Anstalt sich zu befähigen	2000 „
9.	Zu Preisen für diejenigen Uhrmacher, welche sich durch neue Erfindungen oder vorzügliche Arbeit auszeichnen, jährlich	250 „
	Zusammen	7850 fl.

Durch Allerhöchste Entschließung vom Jahre 1849 ordnete Großherzog Leopold die Gründung einer Uhrmacherschule an, als deren Sitz nach langen Verhandlungen Furtwangen bestimmt wurde. Wegen der politischen Stürme konnte die Anstalt erst 1850 errichtet werden. Mit deren Leitung wurde eine tüchtige Kraft, Baurat Gerwig betraut und demselben die Redaktion des „Gewerbeblattes für den Schwarzwald", das 1852 zum erstenmal erschien und in erster Linie dafür bestimmt war, durch „Besprechung der technischen und allgemeinen Fragen die Bildung und den Wohlstand der Uhrmacher zu fördern und zu heben", übertragen.

Die Uhrmacherschule strebte nun vor allem darnach, tüchtige Kräfte heranzuziehen, um dem vielfach beklagten Mangel an tüchtigen Gesellen, denen es an der den gesteigerten Anforderungen des Gewerbes entsprechenden Ausbildung fehlte, abzuhelfen. Aber auch den Meistern suchte man Gelegenheit und Anregung zu geben, bessere Uhren zu billigeren Preisen herzustellen und damit wieder besseren Verdienst zu schaffen. Dem einzelnen Meister wurden auf Wunsch Modelle und Zeichnungen zur Verfügung gestellt. Die Leistungen und Erfindungen des Auslandes auf dem Gebiete der Uhrenindustrie wurden aufmerksam beobachtet, den Uhrmachern erklärt und sie zur Nacheiferung angespornt. Um einen besseren Absatz in den Kreisen der Bemittelten zu bekommen, strebte man, den Uhren ein den Anforderungen eines guten und künstlerischen Geschmackes mehr entsprechendes Aussehen zu geben, damit die Uhr als Zimmerschmuck gelten und „im Salon Aufstellung nehmen" könnte. Während der Saisonzeit wurde auf dem Promenadeplatz zu Baden-Baden eine Aufstellung und Verkauf von Erzeugnissen des Schwarzwälder Gewerbefleißes eingerichtet, um das fremde Publikum mit den Erzeugnissen des Waldes bekannt zu machen und damit den Absatz zu fördern.

Ebenso eifrig strebten einzelne tüchtige und intelligente Meister in Verbindung mit der Schule danach, Musteruhren einzuführen. Um aber dieses Ziel zu erreichen, mußte eine größere als bisher übliche Arbeitsteilung durchgeführt werden. Man hatte einsehen lernen, daß die bisherige Arbeitsteilung jede Veränderung und Verbesserung beinahe unmöglich machte; denn eine weitläufige Verständigung vieler Arbeiter war notwendig, wenn man Größe und Form ändern wollte, was bei dem bekannten Charakter des Wälders sehr schwierig war. Ein wahres Chaos von verschiedenen Größenverhältnissen existierte.

In der Musterwerkstätte wurden daher verschiedene Musteruhren angefertigt und aufgestellt, um dieselben in die Industrie allmählich einzuführen. Leider wurden im Jahre 1849 alle Vereine ohne Ausnahme von

der Großherzogl. Regierung aufgelöst und damit nahm die segensreiche Thätigkeit des Gewerbevereins ein Ende.

Die Uhrmacherschule erkannte aber, daß sie allein, ohne Mitwirkung des Gewerbevereins, das Ziel nicht erreichen würde. Auf Veranlassung der Direktion der Schule suchte der Verein beim Großherzogl. Ministerium um die Erlaubnis nach, Versammlungen abhalten zu dürfen, erhielt aber den Bescheid, daß zuvor die Erlaubnis der Königl. Preuß. Kommandantur notwendig sei. Dieselbe gestattete dann auch die periodischen Zusammenkünfte mit der Schlußbemerkung: es seien „jedoch im Verein mit der Ortspolizei und mit der Direktion der Uhrmacherschule zu Furtwangen die geeigneten Vorkehrungen zu treffen, daß diese Zusammenkünfte in keiner Weise mißbraucht werden“ [1].

Trotz der großen Anstrengungen, die die Schule machte, gelang es nicht, Musteruhren zur Einführung zu bringen; indes hatten sie doch in vieler Beziehung günstige Wirkungen hervorgebracht. Auf das Äußere der Uhr wurde mehr Sorgfalt und Fleiß verwendet. Die Ölmalerei, die Lackierkunst auf Blech, die Schildmalerei und Holzschnitzerei machten merkliche Fortschritte. Bessere Absatzverhältnisse traten auch ein, mitveranlaßt durch die rege Thätigkeit der Uhrmacherschule in der Folgezeit. Die Geschäftslage wurde 1851 also geschildert: „Die gesamte Schwarzwälder Uhrmacherei geht gegenwärtig sehr gut. Viele geschickte Meister können nicht genug Arbeit liefern und überall ist das größte und regsamste Leben. Jetzt arbeiten die Leute auch wieder mit frischem Mut, mit neuer Lust und Liebe zu ihrem Gewerbe.“

An eine durchgreifende Änderung der Technik aber dachten die Uhrmacher nicht. Sie erwarteten, wie es schien, alles Heil von der Uhrmacherschule und der staatlichen Hilfe. Aber selbst thatkräftig an der Emporhebung der Industrie mitzuarbeiten, fand das Gros der Uhrmacher nicht für notwendig. Unter solchen Verhältnissen konnte sich die Industrie von ihrem schweren Schlage, den sie vor kurzer Zeit erlitten hatte, nicht mehr vollständig erholen. Sie trug bereits die Keime des Verfalles in sich.

Die in den 50er Jahren erschienenen Berichte über den Stand der Industrie lassen hierüber keinen Zweifel. Sie alle konstatieren zwar eine Besserung der Tage, sie heben aber auch die bestehenden Mißstände hervor und warnen vor zu großem Optimismus. „Das Geschäft geht sehr gut“,

[1] Schreiben vom Großherzogl. Generalkommissar bei dem Ober- und dem Generalkommando der im Großherzogtum stehenden Königl. Preußischen Armee vom 17. Mai 1850.

heißt es in einem anderen Bericht vom Jahre 1852, „aber trotzdem ist kein Verdienst, da die Preise außerordentlich gedrückt sind.“ Die sog. Großuhren, die 12-, 24stündigen und Achttageuhren wurden zu Preisen verkauft, die nicht einmal die Auslagen für das Material deckten. Namentlich in dem Bezirke Furtwangen, dem einen Schwerpunkt der Industrie, und von da weiter in der Richtung gegen Villingen—St. Georgen hatte die Industrie ihren tiefsten Stand. In der ziemlich verkehrsarmen Gegend wohnte eine arme Bevölkerung, die fast ausschließlich auf die Uhrenindustrie angewiesen war. Der Verdienst reichte bei der größten Anstrengung nicht aus, um auch nur die allernotwendigsten Bedürfnisse des Lebens zu befriedigen. Nicht selten brachte der Uhrmacher bei Ablieferung seiner Ware nichts mit als ein Stück Tuch. Frau und Kinder mußten mit ihrem kärglichen Lohne, den sie durch Strohflechten verdienten, die Familie erhalten. Die Ernährungsverhältnisse waren daher auch entsprechend schlecht. Die technischen Hilfsmittel, die Werkzeuge, waren noch nach alter Art. Durch die Uhrmacherschule erst kamen hier zum Teil bessere Instrumente zur Einführung. Der Packer hatte hier in diesem Bezirke den Uhrmacher völlig in seinen Händen.

Ein günstigeres Bild bot die Industrie in der Umgegend von Neustadt und Lenzkirch, dem anderen Schwerpunkt der Industrie. In früheren Jahren bereits konnten wir daselbst bessere Verhältnisse in der Uhrmacherei konstatieren, und bis in die Gegenwart hinein machte sich zwischen beiden genannten Industriedistrikten ein Gegensatz bemerkbar. Die besseren Verkehrsverhältnisse trugen vielleicht viel dazu bei, daß hier ein regeres Leben sich entwickelte. Die Arbeitsteilung in der Uhrmacherei war eine viel größere und die Technik eine fortgeschrittenere. Außer der Uhrenindustrie beschäftigten andere Industrien (Fabrikation von Gasuhren, Verarbeitung von Wolle) viele Hände. Das Abhängigkeitsverhältnis vom Packer wurde weniger drückend empfunden. Hier war es auch, wie wir bald sehen werden, wo die erste Fabrik entstand.

Dieselbe Erscheinung, die wir in den 40er Jahren beobachteten, zeigten sich auch am Ausgang und zu Beginn der zweiten Hälfte unseres Jahrhunderts: Trotz der starken Nachfrage nach Uhren ein stetes Fallen der Preise. „Fragen wir einen Uhrmacher, einen Schildmaler“, schrieb hierüber das Gewerbeblatt vom Jahre 1852, „wie es mit dem Geschäfte geht, so wird die Antwort nicht ausbleiben: Zu thun hätten wir schon, aber der Preis ist zu niedrig. Allerdings wird schwerlich die Zeit wiederkommen, daß man für eine Schwarzwälder Uhr soviel Kronenthaler bezahlt, als sie jetzt nur noch Gulden kostet, aber doch könnten die Preise höher stehen, als

es gegenwärtig der Fall ist; denn diese sind seit einer Reihe von Jahren immer mehr gesunken, während die Nachfrage nach Schwarzwälder Uhren sich (namentlich seit zwei Jahren) bedeutend gesteigert hat."

Die Ursachen des steten Preisfalles waren den intelligenten Meistern längst bekannt. Sie erkannten sehr wohl, daß eine Änderung hierin nur durch Beseitigung dieser rückständigen Technik und Einführung von Normaluhren zu erzielen sei. Eine rührige Agitation wurde daher wiederum 1852 zum Zwecke der Einführung von Normaluhren entfaltet, und namentlich das Gewerbeblatt suchte in einer Reihe längerer Artikel die Vorteile klarzulegen, die die Einführung von Normaluhren für die Industrie haben würde. Ungefähr 20 Musteruhren der verschiedensten Sorten wurden aufgestellt. Im Auftrage der Regierung wurden mit großen Opfern an Geld und Zeit, Bestandteile und Normalien für die verschiedenen Uhrensorten angefertigt. Auf diese Weise wollte man erreichen, die Rohteile besser und einfacher durch Massenproduktion und möglichst große Arbeitsteilung und damit erheblich billiger herzustellen. Der Erfolg war auch diesmal sehr gering. Die eigensinnigen Wälder konnten eben nicht von ihrer gewohnten Fabrikationsweise abgebracht werden. Wie es der Großvater gemacht hatte, so wollten sie es auch machen.

Dasselbe negative Resultat wurde im Jahre 1853 mit dem Versuche einer Einführung der Taschenuhrenfabrikation erzielt. Bei der großen vorhandenen manuellen Geschicklichkeit erwartete man ohne große Schwierigkeiten, eine ebenso blühende Industrie wie die Schweizer Uhrenfabrikation zu schaffen, und auf diesem Wege ein Wiederaufblühen der Hausindustrie auf dem Schwarzwald zu erreichen. Eine „Aktiengesellschaft zur Herstellung von Taschenuhren" wurde mit einem vorläufigen Kapital von 15 000 Gulden im 24 = Gulden=Fuß gegründet. Das Kapital wurde in nicht übertragbare Aktien in der Höhe von 100 Gulden zerlegt. Die Regierung erteilte die Genehmigung hierzu mit dem Hinweis, daß es den Aktionären, die drei Jahre auf Zinsenerhebung verzichten, mehr um die Förderung „eines wichtigen, dem Schwarzwalde Segen verheißenden Industriezweiges, als um ihren Privatvorteil zu thun sei". Obwohl anfangs sehr günstige Resultate erzielt wurden, konnte ein selbständiger Industriezweig, wohl der schwierigen Konkurrenz der benachbarten hochentwickelten Schweizer Taschenuhrenindustrie wegen, nicht entstehen.

Die großen Hoffnungen, die man an die Errungenschaften des Jahres 1847 und 1848 knüpfte, nämlich eine Wiederemporhebung der so schwer darniederliegenden Uhrenindustrie, gingen, wie die bisherige Darstellung gezeigt hat, nicht in Erfüllung. Die Erfolge, die man aufzuweisen hatte,

waren im Hinblick auf die großen Anstrengungen und Aufwendungen an Arbeit, Kapital und Zeit sehr gering. Nur wenige intelligente Meister machten, die Vorschläge beherzigend, große Anstrengungen zur Besserung ihrer Lage und erzielten auch günstige Erfolge. Was half das aber, wenn das Gros, zäh am alten Schlendrian hängend, nicht mitging?

Indem die Uhrmacherschule ohne Unterlaß durch Anleitung und Belehrung, durch Beispiele auf eine möglichst große Arbeitsteilung hinzuwirken suchte und für die Aufstellung von arbeitsparenden Maschinen und Einrichtung von Werkstätten eifrig thätig war, nützte sie nur den wenigen Meistern, die die durch die staatliche Einrichtung gebotenen Vorteile richtig zu würdigen wußten, die Vorteile der Arbeitsteilung und der Einführung von Maschinen bald einsehen lernten und dann zu einer anderen Fabrikationsweise überzugehen anfingen. Die Regierung hat meines Erachtens, indem sie der Hausindustrie aufzuhelfen bestrebt war, das Aufkommen der Großindustrie begünstigt und erleichtert und damit der kranken Hausindustrie einen neuen, den größten Feind, geschaffen, dem weder die vereinigten Meister, noch die staatliche Thätigkeit gewachsen war. Einsichtige Männer ahnten wohl damals, daß mit der Einführung von Maschinen und vollkommener Werkzeuge eine Änderung im bisherigen Betriebe dieses Gewerbes eintreten werde. „Die veränderte Richtung des Gewerbebetriebes", schrieb ein Beamter auf Grund seiner Amtsvisitation in verschiedenen Orten des Schwarzwaldes, „wird freilich auch die ursprüngliche Handarbeit, die mehr vereinzelte häusliche Industrie der einfachen Holzuhren verdrängen, und es werden keine 10 Jahre vergehen, so wird kein Schwarzwälder Uhrmacher mehr bestehen können, der nicht mit den neuen Maschinen und Werkzeugen sein Geschäft betreiben kann."

Es war also kein Zufall, daß kurz nach der Gründung der Uhrmacherschule ein fabrikmäßiger Betrieb eingeführt wurde.

III.

Die Industrie bis zur Gegenwart.

Langsam, aber stetig fortschreitend, bemächtigte sich das Kapital, das bisher den Absatz beherrscht hatte, nunmehr auch der Produktion. Der Großbetrieb hatte keine großen Schwierigkeiten zu überwinden, da die Hausindustrie aus ihrem Schwächezustand nicht herausgekommen war.

Um die Mitte unseres Jahrhunderts gründete der Mechaniker Hauser mit seinem Arbeitgeber, dem Musik- und Kleinuhrenmacher Ignaz Schöpperle

von Lenzkirch, ein Etablissement zur Herstellung von Uhrenbestandteilen unter Anwendung von Maschinen und weitgehender Arbeitsteilung in der Absicht, damit allen Kleinmeistern die Bestandteile besser und billiger zu liefern, als die von den Uhrmachern selbst unter großem Aufwand an Zeit meistens sehr mangelhaft hergestellten waren. Sehr bald aber beschäftigten sie sich mit dem Plane, Uhren nach neuer Methode herzustellen, und bereits im Jahre 1851 kam derselbe zur Ausführung, indem sie mit mehreren reichen Händlern und Uhrmachern die weltbekannt gewordene „Aktiengesellschaft für Uhrenfabrikation in Lenzkirch" gründeten. Ein großes Fabrikgebäude zur Herstellung massiver Uhren wurde erstellt. Nach einer mehrjährigen Studienreise ins Ausland durch den damaligen Direktor Tritschler wurde die Fabrikation von Federzugregulateuren in den Betrieb eingeführt, womit die Fabrik sehr glänzende Geschäfte machte. Innerhalb kurzer Zeit beschäftigte sie mehrere hundert Arbeiter. Eine Umwälzung des gewerblichen Lebens begann nunmehr sich zu vollziehen.

Mit großer Besorgnis betrachteten damals viele Uhrmacher die in Lenzkirch sich vollziehende Änderung in dem Gewerbe. Sie fürchteten, daß die Industrie immer mehr um Lenzkirch und Umgebung sich konzentrieren würde und daß mit der Zeit nur die Besitzer der Fabriken selbständige Meister, alle anderen abhängige Arbeiter werden würden, und forderten zum energischen Kampf gegen den Feind, der von Lenzkirch her drohte, auf, indem sie mit den früheren Vorschlägen hervortraten, und insbesondere durch Hebung von Technik und Kunst, Bildung von Compagnien und handelspolitischen Maßregeln den Kleinmeister zu stärken glaubten im Konkurrenzkampfe mit der beginnenden Großindustrie. Aber auch mit dem wiederholten Hinweis auf die neue drohende Gefahr durch den äußeren Feind wurde im Innern eine Einigung nicht erzielt. Die indolente Masse blieb allen diesen Mahnrufen gegenüber gleichgültig.

In dem sechsten Jahrzehnt wurde nicht mehr in dem Umfange, wie früher, in den amtlichen Berichten Klage geführt. Der Geschäftsgang war nach den Jahresberichten der Uhrmacherschule durchschnittlich ein flauer. Das Überhandnehmen des wucherischen Treibens jüdischer Händler wurde in den 50er Jahren zum Gegenstand einer ausführlichen Berichterstattung seitens der Uhrmacherschule gemacht. Es heißt darin: „Juden treiben sich hier oben herum und treiben mit allerlei Handel. Auf Anfrage, was sie hier treiben, geben sie zur Antwort, die Jahrmärkte besuchen. Dabei aber laufen sie von einem Ort zum anderen und hausieren mit Tüchern und verschiedenen anderen Lebensbedürfnissen, die sie zu sehr hohen Preisen gegen Uhren, Zifferblätter dem Uhrmacher aufdrängen. Die erhaltenen Waren

sind meistenteils schlecht. Durch die Juden kommt so eine Menge schlechter Uhren um Spottpreise auf die Märkte, wodurch der Kredit der Schwarzwälder Uhrenindustrie notwendig empfindlich leiden muß. In Hamburg, Leipzig, Frankfurt werden diese Uhren verkauft, wo der Kredit sehr gesunken ist."

In demselben Zeitraum gab der Ausschluß der Händler aus der Pfalz von seiten der bayerischen Regierung der Großherzoglichen Regierung Veranlassung einzugreifen. Auf die erhobene Beschwerde und das Drängen der badischen Regierung hin wurde die Zulassung der Schwarzwälder Hausierer gestattet.

Auch auf die Ausdehnung des Absatzes war die Regierung bedacht, indem sie in den niederländischen Kolonien Konsulate einrichtete und hier ein neues Absatzgebiet zu eröffnen bemüht war, was ihr auch gelang, da nach kurzer Zeit Bestellungen von dort einliefen.

In den 60er Jahren bot sich den bedrängten Meistern wiederum Gelegenheit, durch Herstellung einer neuen Uhrensorte der Industrie einen neuen Aufschwung zu geben. Ganz aus Metall bestehende, im Staate Connecticut hergestellte Weckeruhren wurden auf allen Märkten zu sehr billigen Preisen verkauft und verdrängten die „Schwarzwälderin" von vielen Märkten. Händler brachten solche Uhren den Kleinmeistern und forderten zur Fabrikation derselben auf. Man machte auch Versuche mit der Herstellung solcher Uhren, allein wiederum ohne Erfolg, da der Kleinmeister eben zu einer anderen Produktionsmethode nicht zu bringen war.

Um so energischer bemühten sich die Kapitalisten, diese für Massenproduktion geeignete Amerikaneruhr in Fabriken herzustellen. Zuerst wurde sie in Schramberg von Junghans hergestellt, bald aber auch auf dem badischen Schwarzwald. Innerhalb nicht sehr langer Zeit entwickelte sich eine blühende Amerikaneruhrenindustrie, die durch die jetzt mögliche fabrikmäßige Durchführung der Arbeitsteilung und der Einführung einer Menge neu erfundener Maschinen verursacht worden war. Diese veränderte Art der Produktion ermöglichte eine billige Herstellung und Verkauf dieser Uhren, so daß binnen kurzer Zeit der ganze deutsche Markt vom Schwarzwald versehen wurde und auch sehr rasch ein starker Export nach England, Frankreich, Rußland, Türkei und Spanien sich entwickelte; ja die auf dem Schwarzwalde hergestellten Amerikaneruhren wanderten selbst über den Ocean und verdrängten dort die Originaluhren vom Markt. In den 80er Jahren wurden in 10 größeren Etablissements täglich 6—8000 Stück solcher Uhren geliefert[1].

---

[1] Hubbuch S. 87.

In den 60er Jahren und in dem folgenden Jahrzehnt wurden auch schon die ausschließlich von Paris bezogenen vergoldeten Pendülen, die damals Mode geworden waren, fabrikmäßig auf dem Schwarzwald hergestellt und kamen tausendweise zum auswärtigen Versand.

Bisher erstreckte sich die fabrikmäßige Herstellung nur auf solche Artikel und Uhren, die bislang auf dem Walde überhaupt nicht fabriziert wurden, wodurch zwar die Hausindustrie empfindlich geschädigt, das Monopol der Kleinmeister aber nicht angetastet wurde. Die Großindustrie scheute aber auch vor der fabrikmäßigen Herstellung der Schwarzwälder Uhren nicht zurück trotz der erheblichen Schwierigkeiten, die einer solchen sich entgegenstellten. Anfangs der 60er Jahre bemächtigte sich die Großindustrie auch dieses Fabrikationszweiges. Die größte Sorgfalt wurde auf die äußere Ausstattung dieser Uhren verwendet. Uhrenschilder der verschiedensten Art, wie Porzellan-, Blech-, Alabaster- nnd Emailleschilder, gaben den Wälderuhren ein gefälligeres Aussehen. Von Jahr zu Jahr gewann nun die Großindustrie der Hausindustrie mehr Boden ab. Im gleichen Jahrzehnt entstanden neue Fabriken, die nur die Bestandteile der Uhr durch Einführung von Maschinen herstellten. Eine ganze Reihe neuer, zum weitaus größten Teil selbsterfundener Maschinen, die noch jetzt ein Geheimnis der Fabrik sind und deren Besichtigung dem Neugierigen unter keinen Umständen gestattet wird, wurden von den 60er Jahren ab eingeführt. In Villingen, St. Georgen, Triberg, Schonach, Furtwangen wurden nacheinander solche Fabriken errichtet. Die Technik machte so rasche Fortschritte, daß in den 80er Jahren eine einzige Fabrik die Bestandteile für etwa 600 000 Stück der allerverschiedensten Uhrensorten alljährlich zu liefern im stande war.

In der Zeit nach dem französischen Kriege, der „Ära des wirtschaftlichen Aufschwunges“, gewannen die Fabriken immer mehr an Ausdehnung. Allerorts traten sehr günstige Geschäftsjahre, die fast das ganze Jahrzehnt andauerten, ein. Die Nachfrage nach Uhren steigerte sich von Jahr zu Jahr, und in demselben Maße vermehrten und dehnten sich die Fabriken aus. Zur Steigerung des Verkehrs und des Handels, und damit auch der Produktion, trug in damaliger Zeit auch die im Jahre 1872 dem Betriebe übergebene Schwarzwaldbahn sehr viel bei.

Wie günstig die Lage der Industrie in jener Zeit war, zeigt eine Aufnahme vom Jahre 1873. Darnach betrug die Zahl der Uhrmacher und Fabrikinhaber 1429, die der Gehilfen 7526. Im ganzen fanden 13 500 Personen ihren Unterhalt in der Uhrmacherei. Die Gesamtproduktion erreichte die Höhe von zwei Millionen Uhren im Werte von 12 Millionen Gulden.

Außer den genannten Uhren wurden noch andere für die verschiedensten Zwecke: für astronomische, physikalische und chemische, wie auch für gewöhnliche häusliche Zwecke, wie: Kalenderuhren, astronomische Uhren, Billard- und Kontrolluhren aller Art, Gasuhren ꝛc., hergestellt.

Der oben kurz geschilderte Gang der Entwicklung, den die Hausindustrie seit der Gründung der Uhrmacherschule genommen hatte, läßt keinen Zweifel, welchen Verlauf dieselbe ferner nehmen wird. Es hatte zwar das folgende Jahrzehnt bessere Geschäftsverhältnisse gebracht, veranlaßt durch die Maßnahmen der Regierung, durch die eingetretenen besseren wirtschaftlichen Verhältnisse, wie auch wohl durch die Großindustrie selbst, indem sich manche Kleinmeister bei der von ihr drohenden Gefahr aufrafften und sich zur Herstellung geschmackvoller Produkte entschlossen, und andererseits der Absatz durch die rastlose Thätigkeit der Fabrikherren sich vermehrte und dieser Umstand auch den Kleinmeistern zu gute kam; allein trotz alledem kam sie aus der schlimmen Lage nicht heraus.

Die im folgenden aufgestellte vergleichende Statistik beweist, daß die Zustände seit der Krisis nicht viel besser geworden sind. Nach einer von sämtlichen Staaten des Zollvereins im Jahre 1861 vorgenommenen Aufnahme von Gewerbetreibenden waren auf dem Schwarzwald vorhanden:

Kleinmeister oder für eigene Rechnung arbeitende Personen (Groß- und Kleinuhrenmacher, Gehäuse-, Zifferblattmacher u. a.)	Gehilfen	Lehrlinge	Im Ganzen
1713	2179	133	4025

Im Jahre 1847 wurden gezählt in:

Amt	Uhrmacher		Uhrenbestandteilmacher		Spieluhrenmacher	
	Meister	Gesellen	Meister	Gesellen	Meister	Gesellen
Neustadt . . .	302	540	131	208	11	32
Villingen . . .	96	143	16	21	3	7
Hornberg . . .	128	206	27	46	—	—
Triberg	488	828	172	269	1	2
Summe	1014	1717	346	544	15	41

Die Summe aller Meister einschließlich der in Hüfingen, Freiburg und Amt Waldkirch wohnenden betrug 1568. Seit 1847 hatte demnach die Zahl der Meister nur um etwa 140, pro Jahr um 10 Meister zugenommen.

Wenn man nun bedenkt, daß in jener schlimmen Zeit viele Uhrmacher zu anderer Beschäftigung übergingen, und zur Landwirtschaft zurückkehrten, andere zur Auswanderung gezwungen waren, so ist die geringe Zunahme ein Beweis dafür, daß die Verhältnisse ziemlich stabil geblieben sind. Am meisten fällt in der Zählung vom Jahre 1861 die geringe Zahl von Lehrlingen auf. Es wollte sich, wie es schien, niemand mehr dem unlohnenden Erwerbszweig zuwenden. Der Zahl der Betriebe nach spielte immerhin der Großindustrie gegenüber die Hausindustrie selbständiger Kleinmeister eine sehr beachtenswerte Rolle. Erst in den 60er Jahren gewann, wie wir oben schon sahen, die Großindustrie mehr Bedeutung. In jener Zeit kam eine Reihe von Fabriken auf und damit erhielt die Hausindustrie einen Schlag, der so mächtig war, daß sie nicht mehr emporkommen konnte. Als nun aber die „Schwarzwälderin“ nicht mehr bloß in den Hütten der Kleinmeister, sondern auch in den Fabrikstätten hergestellt wurde, da begann für die Hausindustrie der Todeskampf. Dabei wurde einer der allerschlimmsten und viel beklagten Mißstände, die geradezu sklavische Abhängigkeit vom Packer, immer stärker und drückender. Ganze Gemeinden fielen in den 60er Jahren dem Trucksystem zum Opfer. Die heranwachsende Generation war in den von den Industriecentren weitabgelegenen Orten ausgewandert, um im Ausland bessere und günstigere Erwerbsverhältnisse aufzusuchen, und somit begann, da der Nachwuchs fehlte, die Industrie in vielen Gegenden auszusterben. Genauere Angaben über die Zahl der aus dem Uhrendistrikte Ausgewanderten fehlen leider. Thatsache aber ist, daß in den 50er und anfangs der 60er Jahre eine starke Abströmung nach fremden Ländern stattgefunden hat. Nach den offiziellen Nachweisungen sind ausgewandert:

im Jahr	Personen
1850	2 338
1851	7 913
1852	14 366
1853	12 932
1854	21 561
1855	3 334

Im Jahre 1867, in welchem auch aus dem Walde eine stärkere Auswanderung stattgefunden habe, erreichte die Zahl der Statistik nach die Höhe von 3386, in Wirklichkeit betrug sie nach der Schätzung von Prof. Philippovich ca. 8—10 000 Personen[1].

[1] v. Philippovich, Die badische Auswanderungspolitik.

Unbekümmert um die Fortschritte der Zeit, arbeitete der Uhrmacher in der alten Heimat in der gewohnten Weise von morgens früh bis tief in die Nacht hinein an seinen Holzuhren und war froh, wenn er nur soviel verdiente, um sein kümmerliches Dasein zu fristen. In die neue Zeit konnten die meisten Kleinmeister sich nicht hineindenken. Sie sahen nur, daß sie, trotz der größten Anstrengung, immer ärmer wurden, sprachen von den guten alten Zeiten, wo es um die Uhrmacherei besser bestellt war und klagten, daß jetzt „alles anders“ geworden sei. Indolenz und Unbildung nahm immer mehr zu. Alle Verbesserungen unterblieben. Eine möglichst große Menge der allergewöhnlichsten plumpen Bauernware wurde produziert.

Die Wiener Ausstellung lieferte den traurigen Beweis von dem tiefen Stande der Schwarzwälder hausindustriellen Produkte. Allgemein war man nach den Berichten der Ansicht, daß, falls nicht schleunige Abhilfe geschaffen würde, die Hausindustrie dem sicheren Untergang entgegengehen würde. Hier hatte es sich klar gezeigt, daß es nicht bloß an Betriebskapital, sondern auch an Verständnis für die neue technische Bildung, die sie sich, wie ihren Lehrlingen, anzueignen nicht für nötig hielten, fehlte.

Das traurige Ergebnis veranlaßte die Regierung, nach den Ursachen des Niederganges der Industrie zu forschen und sie beauftragte damit Prof. Reuleaux. Auf den von ihm eingesandten Bericht hin wurde die Uhrmacherschule in Furtwangen wieder errichtet und zugleich eine Schnitzereischule gegründet in der richtigen Überzeugung, daß nur durch Wecken des künstlerischen Verständnisses und durch Hebung des Geschmackes es möglich sein würde, der damaligen Zeit entsprechende Produkte zu liefern.

Durch diese Maßnahme hoffte die Regierung, den Niedergang der Hausindustrie aufzuhalten und dieselbe wieder konkurrenzfähig zu machen.

Ein weiteres Mittel, durch das man die Industrie in der alten Betriebsform dauernd erhalten zu können glaubte, wodurch aber auch die Thätigkeit des Uhrmachers in vielen Stücken geändert worden wäre, wurde in der fabrikmäßigen Herstellung der Uhrenbestandteile gesehen. In den zu Beginn der 70er Jahre errichteten sog. Bestandteilfabriken wurde das Zahnen und Bohren der Räder, das bisher Handarbeit war, durch Maschinen ausgeführt. Zu sehr billigen Preisen erhielten die Kleinmeister aus diesen Fabriken die roh vorgearbeiteten Teile, wodurch der Meister, befreit von der ungesunden und zeitraubenden Beschäftigung, die Uhren billiger und rascher fertigstellen konnte und damit einen besseren Lohn zu erwarten hatte.

Hätte man damals durch den Zusammenschluß aller Kleinmeister den Bezug der Bestandteile auf genossenschaftlichem Wege herbeiführen können, wodurch das Trucksystem in der Hauptsache hätte beseitigt werden können und

die Einführung von Normaluhren, worauf die Regierung gerade in derselben Zeit durch Herausgabe der Schrift, „Einführung von Musteruhren in die Schwarzwälder Uhrmacherei", in zweiter Auflage auf Anordnung des Großherzogl. Handelsministeriums, hinzuwirken suchte, bedeutend erleichtert worden wäre, so hätte man damit sicherlich ein Mittel gehabt, die Hausindustrie, wenn auch nicht in der früheren Ausdehnung und Selbständigkeit zu erhalten.

An dem nach Beendigung des deutsch-französischen Krieges plötzlich eintretenden und über Erwarten günstigen Aufschwunge in Handel und Industrie hatte auch die Hausindustrie ihren Anteil. Die Geschäfte gingen besser und hielten bis in die 80er Jahre an, so daß die Verhältnisse der Kleinmeister wieder einigermaßen erträglich wurden. Die Statistik vom Jahre 1873 zählte ungefähr 1400 selbständige Meister auf, und die gesamte Produktion belief sich auf 1 800 000 Uhren mit einem Werte von 18 Millionen Mark. Eine wesentliche Verminderung der Zahl der Kleinmeister trat also in dem bezeichneten Zeitraum nicht ein.

Sehr rasch aber fing zu Beginn der 80er Jahre das Blättchen sich zu wenden an. Gegen Ende der 70er Jahre trat eine fast alle Länder heimsuchende Krisis ein, deren Wirkungen sich sehr bald auf dem Schwarzwald einstellten. Ziemlich plötzlich und rasch verbreitete sich in der ganzen Industriegegend ein flauer Geschäftsgang, wovon auch die Großindustrie nicht verschont blieb. Unaufhaltsam ging es mit der Hausindustrie abwärts. In Neustadt, Lenzkirch, Villingen, St. Georgen herrschte bereits der Großbetrieb vor, während im westlichen Quellengebiet der Donau die Uhrmacherei in der alten Form noch überwiegend war. Nahezu 400 Betriebe selbständiger Kleinmeister waren bis zum Jahre 1882 eingegangen. Beinahe zwei Dritteil aller Meister arbeitete ohne Gehilfen, wie aus nachstehender Tabelle (Gewerbestatistik vom Jahre 1882) ersichtlich ist:

	Triberg	Villingen	Neustadt
Zahl der Hauptbetriebe	655	292	221
Davon ohne Gehilfen	363	164	145
Mit 1— 5 "	252	111	70
" 6—10 "	17	3	2
" 11—50 "	19	11	2
Über 50 "	4	3	2
Nebenbetriebe	42	27	26
Beschäftigte Personen	1870	1026	837
Darunter Gehilfen	1203	704	609

Die Zahl der bei den Kleinmeistern thätigen Gesellen hatte sich erheblich vermindert, während die in der Fabrik Arbeitenden an Zahl bedeutend zugenommen hatten. Den 1034 Kleinmeistern mit 2000 Arbeitskräften standen 63 Großbetriebe mit 6000 Gehilfen gegenüber; davon fallen allerdings etwa 3000 auf den württembergischen Schwarzwald.

Die weiteren hier folgenden statistischen Angaben zeigen deutlich, welchen Einfluß die Zunahme des Absatzes in den einzelnen Jahrzehnten auf unsere Industrie hatte, wie wir es bereits oben zu schildern versuchten. Nach der vergleichenden Übersicht der Ergebnisse der Gewerbeaufnahme in den einzelnen Jahrzehnten waren vorhanden:

Zahl der Betriebe:

Jahr			
1847	1861	1875	1882
1771	1713	2066	1769

Zahl der beschäftigten Personen:

im ganzen	davon weiblich	im ganzen	davon weiblich	im ganzen	davon weiblich	im ganzen	davon weiblich
4395	—	4025	—	4892	296	4394	265

Eine eingehende Untersuchung über die Lage der Hausindustrie wurde in der zweiten Hälfte der 80er Jahre veranstaltet. Wiederum wurde ein erheblicher Rückgang der selbständigen hausindustriellen Betriebe konstatiert, und die Lage der Kleinmeister als gefährlich und bedenklich bezeichnet. An ein rasches Verschwinden aber dachte man nicht, vielmehr glaubte man auch damals noch, daß durch weitgehende staatliche Hilfe und Unterstützung, sowie durch einen Zusammenschluß, und durch die thatkräftige Mithilfe der Kleinmeister, die Fortexistenz der Hausindustrie gesichert werden könnte. Man hatte aber vergessen, daß alle Versuche und Anstrengungen, die seit Anfang unseres Jahrhunderts in fast jedem Jahrzehnt zur Herbeiführung einer Gesundung der Verhältnisse gemacht worden waren, an der Gleichgültigkeit und Indolenz scheiterten.

In der bezeichneten Zeit wurde festgestellt:

1. Selbständige Uhrmacher waren vorhanden noch 336 mit 708 Gehilfen. Die Zahl der Meister hatte darnach sehr stark abgenommen. Nach der alten Betriebsform fertigten dieselben, meistens mit Familienan-

gehörigen, eine ganz bestimmte Uhrensorte an, der eine nur Kuckucksuhren, der andere nur Schottenuhren, und ein dritter nur Achttaguhren, wofür sie ihre bestimmten Abnehmer hatten. Entweder waren dies Grossisten oder Uhrmacher mit Ladeneinrichtung an fremden Plätzen. Andere Meister standen mit den in der Nähe wohnenden Packern in guter geschäftlicher Beziehung, da sie ihre Waren meist nur gegen bar verkauften. Daraus geht hervor, daß auch die Packer mit dem raschen Niedergang der Hausindustrie zur Aufgabe ihrer Stellung gezwungen waren, und wie die Kleinmeister ständig an Zahl abnahmen. Die wirtschaftliche Lage der noch vorhandenen Reste der Kleinmeister wurde als eine befriedigende bezeichnet.

Indem durch die Fabrik die Hausindustrie selbständiger Kleinmeister auf der einen Seite verdrängt wurde, bildete sich auf der anderen Seite eine neue vom Fabrikanten abhängige Klasse von Heimarbeitern, die Zusammensetzer. Sie hatten im Vergleich mit den Kleinmeistern an Selbständigkeit wenig eingebüßt. Bisher waren sie vom Packer abhängig, nun gerieten sie in ein Abhängigkeitsverhältnis zum Fabrikanten. Sie hatten also nur ihre bisherigen Absatzvermittler gewechselt. Von dem neuen Leiter der Produktion, dem Fabrikanten, erhielten sie sämtliche Bestandteile der Uhr nach Hause, wo sie dieselben zur fertigen Uhr zusammensetzten. Diese unterhaltende und auch lohnende Beschäftigung konnte aber nur von gelernten Arbeitern ausgeführt werden und viele früheren Meister, die deshalb nicht in die Fabrik gehen wollten, weil ihnen die Arbeit in derselben als eine sociale Herabsetzung dünkte, gingen zu dieser Art der Beschäftigung über. Die Zahl der ermittelten Betriebe betrug 23 mit 48 Arbeitern.

Eine dieser eben geschilderten Klasse ganz ähnliche Stellung nahmen die Bestandteilmacher ein, welche das vom Fabrikanten gelieferte Rohmaterial und maschinell vorgearbeitete Uhrenbestandteile soweit in ihrer eigenen Wohnung verarbeiteten, daß diese Teile ohne weiteres zur Zusammensetzung verwendet werden konnten. Da jedes Risiko ausgeschlossen war und der zwar ziemlich geringe Lohn bar ausbezahlt wurde, galt ihre Lage nicht gerade ungünstig, jedenfalls war sie besser, als früher, wo sie als Meister selten Bargeld in die Hand bekamen.

2. Die Zahl der Hilfsgewerbler betrug 306 mit 717 Gehilfen. Dieselben verteilen sich auf die folgenden einzelnen Industriezweige:

Industriezweige:	Zahl der Meister:	Zahl der Gesellen:
Gestellmacher	44	81
Gießer	6	19
Tonfedermacher	9	20
Zeigermacher	2	4—6

Industriezweige:	Zahl der Meister:	Zahl der Gesellen:
Schilddreher	4	12
Schildmaler	48	97
Emailleure und Lithographen	4	12
Galvaniseure	3	7
Metalldrücker	2	—
Uhrenkastenschreiner	110	300
Holzschnitzer	45	65
Drechsler	17	53
Werkzeugmacher	12	45

Von den oben angeführten Hilfsgewerblern waren bereits die Zeigermacher, Galvaniseure, Schilddreher, Emailleure und Lithographen für die Hausindustrie bedeutungslos geworden und die noch übrigen hatten einen schweren Stand, ihre Selbständigkeit zu behaupten.

Die Lage der Gestellmacher wurde, da der Maschinenbetrieb sich immer mehr ausdehnte, und die Preise der Gestelle anhaltend niedriger wurden, eine merklich ungünstigere. Vielfach verdrängten außerdem die Messingplatinen die Holzgestelle. Die Zahl der Gestellmacher war daher ständig im Sinken begriffen. Nicht anders stand es mit den Gießern.

Das wichtigste von den aufgezählten Gewerbszweigen war die Uhrenkastenschreinerei. Sie waren an Zahl die weitaus stärksten, obwohl die Fabriken auch schon Schreinereien einrichteten, bisher aber nicht billiger und besser zu produzieren vermochten. Da die Hausindustriellen sich fortwährend bemühten, stilgerechte und geschmackvolle Arbeit zu liefern, stets Neuheiten zu fabrizieren und nicht einfach alte Muster zu kopieren unterstützt durch die Uhrmacherschule, war von der, von der Fabrik drohenden Konkurrenz wenig zu verspüren. Man war in den 80 er Jahren der Ansicht, daß für diese Thätigkeit jede Gefahr durch die Fabrik aufgesogen zu werden, vollständig ausgeschlossen sein würde, da hier eine Massenproduktion nach einer bestimmten Schablone nicht denkbar erschien, hiezu vielmehr vor allem ein künstlerischer Sinn und individuelle Geschicklichkeit ausschlaggebend wäre. Allein trotzdem Handarbeit die Hauptsache ist, wurde die Gestellmacherei, wie die ganz ähnliche Thätigkeit, die Schnitzerei, thatsächlich immer mehr durch die Fabrikindustrie aufgesogen.

Auffallend rasch hatte gerade in neuerer Zeit die Fabrik alle die Schwierigkeiten, die der Fabrikation von Schwarzwälderuhren, einem aus ganz verschiedenartigen Teilen zusammengesetzten Fabrikat, in einem einheitlichen Betriebe entgegenstehen, überwunden. Die Statistik hat gezeigt, wie verheerend die Fabrikindustrie in den Reihen der Kleinmeister gewirkt hatte. Nur noch eine geringe Anzahl Kleinmeister kämpfte den Verzweiflungskampf

mit der Großindustrie. Die Mehrheit war in Abhängigkeit vom Fabrikanten geraten, wie die Bestandteilmacher, die Zusammensetzer, und auch die Hilfsgewerbler waren nicht mehr in dem früheren Sinne selbständige Meister, da sie ihre ehemaligen Kunden, die Uhrenmachermeister, zum Teil verloren, und zum Teil jetzt auf Bestellung für die Fabrikanten arbeiten.

In und um die größeren Fabrikorte konzentrierte sich immer mehr die Industrie. So rasch, wie sie sich einstens über den Wald ausdehnte, so rasch zog sie sich um die wichtigen Plätze zusammen. Je weiter von diesen Plätzen entfernt, desto seltener waren noch Meister zu finden, und an den äußersten Punkten, die in den 50er Jahren noch eine verhältnismäßig blühende Hausindustrie hatten, war sie schon ausgestorben oder lag in den letzten Zügen.

In jener für die Hausindustrie so bedenklichen Zeit befaßte man sich wieder mit der Lösung des Problems, wie die noch vorhandenen Reste der Hausindustrie vor der gefürchteten Fabrikindustrie mit ihren angeblich so vielen Mängeln gerettet werden könnte.

Zum dritten Male wurden von den staatlichen Organen Anstrengungen gemacht, eine Genossenschaft zu bilden und Normaluhren anzufertigen[1]. Aus den früher schon angegebenen Gründen scheiterte auch diesmal wieder die geplante Gründung. Zweifellos wäre bei einer Beteiligung aller Kleinmeister eine Stärkung und Kräftigung der Hausindustrie möglich geworden, wie denn das Beispiel der Schnefler in der allerneuesten Zeit zeigt, die nach dem Grundsatz: „Vereint sind auch die Schwachen mächtig" eine Genossenschaft gründeten, das Joch der Händler abschüttelten und nun eine selbständigere Stellung und besseren Verdienst erzielten.

In richtiger Erkenntnis der Bedeutung der Industrie für den Schwarzwald hatte der Staat auch in den 80er Jahren die Schwarzwälder Industrie insbesondere die kranke Hausindustrie sowohl durch direkte Zuwendung von Geldmitteln als durch Hebung der Bildung der Hausindustriellen zu unterstützen versucht. Dem Gauverband, aus 10 Gewerbevereinen bestehend, wurden Geldmittel zur Verfügung gestellt, in den einzelnen Vereinen wurden zur Belehrung und Aufmunterung der Uhrmacher Vorträge gehalten; tüchtigen Meistern und Gehilfen wurde der Besuch von Ausstellungen durch staatliche Zuschüsse ermöglicht. Nicht vergessen darf hier werden die wiedererrichtete Uhrmacherschule, deren Aufgabe dahin zusammengefaßt wurde, „durch theoretischen und praktischen Unterricht in den verschiedenen Zweigen

[1] „Vorschlag zur Hebung der Hausindustrie des Schwarzwaldes" von Hubbuch; auf Anordnung des Großherzogl. Ministeriums des Innern herausgegeben von der Großherzogl. bad. Uhrmacherschule. Villingen 1888.

der Uhrmacherei und den verwandten Fächern der Elektrotechnik und Specialmaschinenkunde mit besonderer Berücksichtigung der Schwarzwälder Industrie tüchtige Arbeitsgehilfen und Werkführer heranzubilden, sowie den Industriellen selbst bei Einrichtung von Werkstätten, Anlagen von Motoren, Erlangung von Patenten, sowie in allen Fragen technischer Natur beratend zur Seite zu stehen." Unstreitig ist auch das gewerbliche Erziehungs- und Bildungswesen das fruchtbarste Gebiet, auf dem die staatliche Thätigkeit der Hausindustrie nützen kann. Nicht bloß in technischer, sondern auch in kaufmännischer Beziehung mußte die Ausbildung eine vollkommenere werden.

Aber auch auf die Förderung des socialpolitischen Verständnisses mußte mehr Gewicht gelegt werden. Die Vorteile des Zusammenschlusses aller hätte dem Wälder mehr klar gelegt, und eine Vereinigung der zersplitterten kleinen Kräfte mit stärkeren Mitteln herbeizuführen versucht werden müssen.

Ob aber damit mehr erreicht worden wäre, ist schwer zu entscheiden. So viel ist sicher, daß in den 80er Jahren, wo der Zersetzungsprozeß schon so weit fortgeschritten war, die Erhaltung der Hausindustrie eine viel schwierigere war, als in den früheren Jahrzehnten.

Alle staatliche Hilfe reichte nicht aus, Besserung zu schaffen. Die so lange bestehenden schlimmen wirtschaftlichen Verhältnisse hatten bei den Uhrmachern eine Schwerfälligkeit und Gleichgültigkeit gegenüber den Fortschritten der Technik erzeugt, daß alle Stimulationen vergeblich waren.

Die weitgehende Anwendung von Kapital, die ununterbrochen zunehmende Arbeitsteilung in einer Weise, wie sie bisher nirgends auf dem Walde bestand und der auf der Teilung der Arbeit basierende Großbetrieb, sowie dessen Vorzüge des billigeren und besseren Einkaufs, der relativ geringen Betriebskosten und der sorgfältigen Leitung ermöglichten die Herstellung besserer, technisch vollkommenerer und billigerer Produkte und damit auch einen billigeren Verkauf derselben, wie er den Kleinmeistern bei ihrer üblichen Art der Produktion nicht möglich war.

Wenden wir uns nunmehr wieder nach diesen Ausführungen der Großindustrie zu. Seit ihrer Gründung bis auf den heutigen Tag haben in derselben die technischen Fortschritte nicht aufgehört. In den 80er Jahren trat das Bestreben immer mehr in den Vordergrund, die Leistungsfähigkeit der technischen Anlagen zu vermehren, wodurch eine stete Zunahme der Produktion von Uhren ohne gleichzeitige Vermehrung der Arbeitskräfte erzielt wurde. Alte Anlagen wurden vervollkommnet, neue an deren Stelle gesetzt. Vollkommenere und leistungsfähigere Maschinen fanden darin Aufstellung. Die Uhrenproduktion nahm eine ungeheure Ausdehnung. Mit der steten Zunahme der Uhrenerzeugung zeigte sich die Tendenz des Sinkens der Preise

der Uhren. Dazu kam die wirtschaftliche Depression in den 80er Jahren, wodurch ein Rückgang im Preise der Uhren sich empfindlich fühlbar machte. Die gewerbliche Entwicklung aber schritt unaufhaltsam vorwärts, ein Fabrikant suchte den andern zu unterbieten. Aber bald kam man zu dem Punkte, wo der zügellose Wettbewerb den einzelnen Fabrikanten in Verlegenheit bringen mußte. Das trat ein, sobald die Warenpreise immer weiter sanken und der Ertrag des Geschäftes unsicher wurde und man, falls überhaupt noch ein Gewinn erzielt werden wollte, zur Herabsetzung des Arbeitslohnes schreiten mußte. Die Fabrikanten lernten nun einsehen, daß dieser zügellose Wettbewerb, der sich nicht bloß auf Kosten des Ertrages der Unternehmungen, sondern auch zum Nachteil der arbeitenden Klassen vollzog, indem er ihren Gewinn bedeutend reduzierte, die Güte der Waren vielfach verminderte, und in der That zur Grundsatzlosigkeit im Handelsverkehr führte, den vollen Ruin der Industrie herbeiführen werde und müsse. Immer lebhafter empfand man in den Kreisen der Produzenten die Notwendigkeit der Beseitigung solcher Zustände. Die Fabrikanten begannen daher eine gegenseitige Annäherung herbeizuführen. Man fing an sich gegenseitig über Geschäftsangelegenheiten ganz frei und offen auszusprechen, und allmählich wurden aus den Fabrikanten, die sich bisher rücksichtslos bekämpft hatten, Freunde. Alle hatten dieselben Aufgaben und Ziele, nämlich einen geregelten Gang der Produktion herbeizuführen, große Preisschwankungen zu vermeiden, und eine gleichmäßige Warenmenge herzustellen. Um das zu erreichen, gründeten die Fabrikanten, die dieselben Uhrensorten herstellten, eine Konvention. Sie setzten Minimalpreise fest und legten ihren Mitgliedern die Verpflichtung auf, nicht unter dem festgesetzten Preise zu verkaufen. Ferner wurde die Quantität der Produkte festgesetzt, die ein jeder produzieren durfte. Die Regulateurfabrikanten waren die ersten, die einen solchen Verband bildeten. Seit drei Jahren besteht nun eine weitere Konvention, die der Fabrikanten von Amerikaner-Uhren. Die wirtschaftliche Lage der betreffenden Unternehmer gestaltete sich denn auch sehr bald viel günstiger. Die Preise blieben ziemlich stabil und das gegenseitige Unterbieten und damit zusammenhängend der Druck auf die Löhne unterblieb. In der neuesten Zeit entschlossen sich auch die Fabrikanten der Schwarzwälder Uhren dem Beispiel der obigen zu folgen. Damit hörte auch bei ihnen der zügellose Wettbewerb auf, da Preise und Produktion geregelt sind. Arbeiter wie Arbeitgeber hatten gleichen Nutzen davon, indem der Gewinn der letzteren größer wurde, und erstere ein sicheres Einkommen hatten. Durch solche Verbände suchte man auf einen steten Gang sowohl des inneren, als auch des äußeren Absatzes hin zu wirken. Während man das erstere Ziel auch durch Schutzzölle zu erlangen bestrebt war, suchte man

letzteres durch Handelsverträge, von deren Folgen für unsere Industrie nun mehr die Rede sein wird, zu erreichen.

Unausgesetzt seit den Anfängen bis in die neueste Zeit hatte diese Industrie mit Zollschwierigkeiten und anderen Chikanen des Auslandes zu kämpfen gehabt. Die Handelscompagnien sahen sich deshalb schon frühe veranlaßt, sich gleichzeitig in mehreren Staaten niederzulassen. Frankreich, der erste auswärtige Markt trachtete darnach, die Industrie ins eigene Land zu verpflanzen. Auch in andern Ländern wurden vielfach Versuche in der Herstellung von Schwarzwälder Uhren gemacht, allein überall bisher ohne Erfolg, da eben nicht alle jene Bedingungen, wie auf dem Schwarzwald zusammentreffen. Es blieb daher bis in unsere Tage in mancher Beziehung die Fabrikation von diesen Uhren ein Monopol für den Schwarzwald. Dadurch konnte sich auch die Industrie noch lange halten, auch als in fremden Staaten die Uhrenindustrie ihr schon längst weit überlegen war. Weil sie daher die ausländische Konkurrenz nie in dem Maße, wie andere Hausindustrien zu fürchten gehabt hatte, blieb ihre Stellung so lange Zeit eine ganz exceptionelle.

Im Jahre 1804 noch betrug die Einfuhr von Uhren nach Frankreich 134 000 Frcs.; im Jahre 1809 war dieselbe bereits auf 81 000 Frcs. gesunken. Der Eingangszoll, den unser westlicher Grenznachbar auf das Schwarzwälder Erzeugnis durch seinen Zolltarif legte, war so groß, daß an eine fernere Einfuhr schlechterdings nicht mehr zu denken war. Die harten Douanengesetze des Kaiserreiches bewirkten eine nahezu vollständige Ausschließung der Uhren und dieses Prohibitivsystem blieb mit wenigen Ausnahmen bis zur Gegenwart bestehen.

Nicht viel verschieden hievon war die Handelspolitik der Vereinigten Staaten, wo bereits 1791 zum Zwecke des Schutzes der einheimischen Industrie ein Zolltarif aufgestellt und in der Folgezeit erhöht wurde. 1843 betrug der Zoll auf Schwarzwälder Uhren 20 % des Wertes[1]. Von einigen zeitweiligen Ermäßigungen des Tarifes abgesehen, hielt Amerika an dem protektionistischen Grundsatz fest.

In England, das noch 1843 15 % vom vollen Wert der Uhreneinfuhr forderte, wurden mit dem Übergang zum Freihandel alle Zölle aufgehoben.

In Deutschland griff in den 40er Jahren eine starke Strömung gegen den Freihandel um sich, welche die Wiedereinführung von Schutzzöllen verlangte. Im Jahre 1879 wurden dann mit den meisten Staaten Handelsverträge auf die Dauer von 12 Jahren abgeschlossen. Im Jahre 1892,

---

[1] Siehe Statistischer Anhang; Tabelle V.

als die Handelsverträge abliefen, schloß das Deutsche Reich wiederum, um der Unsicherheit der Verkehrsbeziehungen, wie sie durch autonome Schutzzollgesetzgebung entstehen, vorzubeugen, wieder Handelsverträge mit Österreich-Ungarn, Italien, der Schweiz und Belgien ab. Von diesem Zeitpunkt ab tauschen die mitteleuropäischen Staaten ihre Erzeugnisse unter neuen Bedingungen aus. In der Presse, in Versammlungen, im Parlament erhob sich in der Zeit vor dem Vertragsabschlusse mit den einzelnen Staaten ein leidenschaftlicher Kampf für und wider diese Verträge. Die Prophezeiungen der Gegner von den schlimmen Wirkungen der Verträge haben sich nicht erfüllt. Im Gegenteil. Es zeigte sich bald, daß der Weg, den die Regierung eingeschlagen hatte, der richtige war.

Untersuchen wir nun im folgenden, welche Wirkungen die Handelsverträge für unsere Industrie des Schwarzwaldes bisher gehabt haben, indem wir der Reihe nach die einzelnen Vertragsländer betrachten[1].

Die hohen Zölle in den einzelnen Staaten haben die Gründung von Filialen zur Folge gehabt.

In Österreich bestehen bereits zwei von Schwarzwälder Fabrikanten gegründete Filialen. Für die Uhrenindustrie gilt unser Nachbarstaat nach der Aussage der Interessenten als gänzlich verloren.

Drei Filialen sind in Italien errichtet, und auch nach Frankreich begünstigt durch den hohen Zoll findet eine Verschleppung der heimischen Industrie statt. Unter einem niedrigen Zoll gehen die Uhrenbestandteile nach Frankreich ein, woselbst sie in einer Filiale zusammengesetzt werden.

Auch nach Rußland ist der Zoll für Bestandteile niedriger als für ganze Uhren, weshalb auch hier das gleiche Verfahren eingeschlagen wird. Die Einfuhr von Uhren, zum größten Teil in zerlegtem Zustande, geschieht, wie allgemein behauptet wird, nicht zum Vorteil der Schwarzwälder Uhrenindustrie; denn das auf diese Weise im Ausland zusammengesetzte Fabrikat entspricht vielfach nicht den an dasselbe gestellten Anforderungen.

Günstig gelten die Zölle nach Holland, Belgien, Bulgarien, Serbien, Türkei und der Schweiz; trotz der etwas höheren Zölle bestehen günstige Exportverhältnisse nach Dänemark, Schweden, Rumänien und Griechenland.

Nach England besteht von jeher, da keine Zollbeschränkungen vorhanden sind, ein sicherer Absatz, und alle Fabrikanten haben dort ihr Absatzgebiet; sie haben jedoch einen schweren Konkurrenzkampf mit den Vereinigten Staaten, deren Fabrikate trotz der hohen Arbeitslöhne gegenüber den Schwarzwälder im Preise nicht viel höher sind, und in Folge der Vorliebe

[1] Vergl. den Handelskammerbericht für den Kreis Villingen für das Jahr 1896.

der Engländer für amerikanische Waren findet das deutsche Fabrikat weniger leicht einen Käufer.

Obwohl nun die bestehenden Handelsverträge für die Uhrenindustrie nach einigen Ländern sehr ungünstig sind, und der Export daher stark gelitten hat, so kann nicht geleugnet werden, daß die Verträge im übrigen die Uhrenindustrie günstig beeinflußt haben, indem eine Festigung und Stetigkeit der Exportverhältnisse und der Beziehungen eingetreten ist, ein Vorteil, der keineswegs gering anzuschlagen ist.

In der allerneuesten Zeit sieht sich leider die Uhrenindustrie schwer bedroht durch die Handelspolitik, welche in Amerika zum Durchbruch gekommmen ist. Dasselbe — ein für unsere ganze Industrie wichtiges Absatzgebiet — hat wieder den seit Anfang des Jahrhunderts mit wenigen Unterbrechungen eingeschlagenen Weg betreten, und eine für unsere Industrie sehr gefährliche Hochschutzzollpolitik ausgebildet. Die nur kurze Zeit ermäßigten Zollsätze wurden auf „Mac-Kinley" Maß erhöht und andere die Einfuhr erschwerende Maßregeln getroffen. Ganz empfindlich wurde dadurch die Uhrenindustrie getroffen. Der Zoll auf Schwarzwälder Uhren wurde von 25 auf 40 % des Wertes erhöht. Die Wirkung dieser Maßregel zeigte sich in ganz kurzer Zeit. Der Absatz sank bedeutend. Bisher hatten die Schottenuhren einen großen Absatz nach Amerika gehabt, da dieselben wegen ihrer Eigentümlichkeit über dem Ocean bis zur Jetztzeit mit Vorteil sich nicht herstellen ließen. Trotz der wissenschaftlich und praktisch vielfach am weitesten ausgebildeten Technik Amerikas, konnte der Schwarzwald vorzugsweise der billigen Handarbeit wegen überlegen bleiben, da zur Herstellung dieser eigenartigen Uhrengattung hauptsächlich geschickte Handarbeit notwendig ist. Der neue Zoll nun wird es nach Ansicht der Schwarzwälder den Amerikanern ermöglichen, das ausschließliche Monopol des Schwarzwaldes nun selber mit Gewinn herzustellen, und das ist nach der Meinung der Sachverständigen der größte Schaden.

So wie die Verhältnisse in der Gegenwart liegen, hat es nicht den Anschein, daß in der nächsten Zeit die zwischen den einzelnen Staaten Mitteleuropas bestehenden Zollschranken erheblich erniedrigt werden. In Österreich und Italien denkt man nicht daran, eine beträchtliche Herabsetzung des Zolltarifes vorzunehmen, bevor ihr Ziel, die Industrie auf die gleiche Höhe wie die deutsche zu bringen, erreicht sein wird. So muß denn die deutsche Industrie ihr Augenmerk auf überseeische Gebiete richten. Dorthin muß der Schwerpunkt des deutschen Exportes zu liegen kommen. In Betracht kommt hier Ostasien und China. Hat einmal dieses große Reich der europäischen Kultur Thür und Thor geöffnet, so bietet sich für

Deutschland ein großes weites Feld. Jede Gelegenheit muß benützt werden, um dort festen Fuß zu fassen und sich bei einer Aufteilung Chinas, die zweifellos einmal erfolgen wird, einen möglichst großen und günstigen Anteil zu sichern. Nach Ostasien muß auch der Uhrmacher seine Blicke richten und dort Absatzwege für die Uhrenindustrie, die seit altersher den Weltmarkt aufsuchte, sich zu bahnen suchen durch Aussendung von Reisenden und Aufstellung von Agenten. Aufmerksam muß die Uhrenindustrie, wie überhaupt unsere ganze deutsche Industrie jeden Wechsel der Konjunktur beobachten, so wie sich nach den Veränderungen des Geschmackes und der herrschenden Mode in allen Weltteilen, wo sie Handel treibt, richten. Immer muß Ausstattung und Verpackung den Wünschen der Konsumenten entsprechend eingerichtet sein. Nicht durch Wohlfeilheit der Erzeugnisse, was lange ein Fehler der deutschen Industrie war, sondern in erster Linie durch Solidität und guten Geschmack muß die Konkurrenz bewältigt werden. Wenn wir das befolgen, werden wir im internationalen Wettkampf auf der Höhe und über andere Nationen, die unsere Fortschritte mit Neid und Eifersucht wachsen sehen, Sieger bleiben.

Nach der von mir, auf Grund des gewerbestatistischen Materials der Berufs- und Gewerbezählung vom Jahre 1895, gemachten Zusammenstellung waren in folgenden Städten und Ortschaften des Schwarzwaldes größere Fabriken vorhanden.

Im Amte Triberg 13 Fabriken; davon

in Furtwangen	5	Fabriken	mit 694,	davon 161 weibliche Arbeiter,
„ Triberg	3	„	„ 399	Arbeiter,
„ Schonach	2	„	„ 193	„
„ Schönwald	1	„	„ 54	„
„ Gütenbach	1	„	„ 105	„
„ Hornberg	1	„	„ 70	„

Im Amte Villingen 16 Fabriken; davon

in Villingen	6	Fabriken	mit 436	Arbeiter,
„ St. Georgen	4	„	„ 443	„
„ Königsfeld	1	„	„ 42	„
„ Niedereschach	2	} „	„ 274	„
„ Mönchweiler	2			
„ Föhrenbach	1			

Im Amte Neustadt 5 Fabriken; davon

in Lenzkirch	1	Fabrik	mit 401	Arbeiter,
„ Neustadt	1	„	„ 205	„
„ Friedenweiler	1	„	„ 37	„
„ Schwärzenbach } „ Unterlenzkirch	1	„	„ 37	„

Im ganzen bestehen 34 Fabriken mit etwa dreitausend Arbeitern.

Jene Centralisation, die wir bei der Entstehung der Fabriken aus einer andern Betriebsform vielfach entstehen sehen, ist zum Vorteile des Schwarzwaldes hier nicht eingetreten. In allen größeren Orten und Städtchen über den Wald zerstreut, finden sich oft bedeutende Fabriken mit großer Arbeiterzahl. Mehrere Gesellschaften gründeten in einzelnen Orten Filialen. Dadurch war in den Orten mit großer gewerbetreibender Bevölkerung der Übertritt von der Hausindustrie zur Fabrikindustrie erleichtert, und der umwohnenden auf die Beschäftigung im Gewerbe angewiesenen Bevölkerung die Möglichkeit geboten, in nächster Nähe sichern Verdienst zu bekommen.

Von der Hausindustrie sind nur noch verhältnismäßig geringe Reste vorhanden. Sogenannte Kleinmeister, die ihre Fabrikate fertig in den Handel bringen, wurden ca. 45 mit 800 Hilfskräften angegeben, ferner noch 130 Geschäfte von Uhren und Uhrenbestandteilen, welche ihre Erzeugnisse an die Fabriken und Hausuhrmacher abgeben, deren Arbeiterzahl beträgt ca. 1400. Etwa 5—6000 Personen sind also in der ganzen Industrie thätig.

Was die vom Fabrikanten abhängigen, zu Hause arbeitenden, die Heimarbeiter betrifft, so ist deren Zahl immerhin noch ziemlich groß. In Furtwangen allein wurden etwa 100 ermittelt; indes sind auch sie in steter Abnahme begriffen, da die Fabrikanten die Beschäftigung in der Fabrik für vorteilhafter halten.

Eine klare Einsicht in die Verhältnisse der Schwarzwälder Uhrenindustrie war in den 90er Jahren, wie es schien, nicht überall vorhanden. Damals noch schwärmte man für die Hausindustrie auf dem Schwarzwald und suchte nach Mitteln, um dieselbe wieder emporzubringen. Selbst die Regierung schien über die thatsächliche Lage schlecht orientiert zu sein. Das Ministerium befaßte sich damals mit der Frage, mit welchen Mitteln etwa die Hausindustrie, wenn auch, wie es in dem Bericht heißt, in bescheidenerem Umfange als bisher erhalten werden könnte. In dem hierüber an das genannte Ministerium erstatteten Bericht hoffte man die Reste der Hausindustrie durch Bildung von Rohstoff- und Absatzgenossenschaften zu retten. In den beteiligten Kreisen fand aber der Vorschlag wenig günstige Aufnahme und so unterblieb von nun ab jeder weitere Schritt in dieser Richtung, nachdem die Regierung beinahe drei Menschenalter hindurch die Industrie zu schützen und zu heben unausgesetzt bemüht war. Es wäre auch zwecklos gewesen, hier nochmals einzugreifen und mit vielen Kosten einige wenige Existenzen künstlich über Wasser zu halten.

Indem sich aber die Regierung die Hebung der Bildung und Technik

der Bewohner angelegen sein ließ, hat sie das gethan, worauf sie die Geschichte hinwies. Dadurch konnte sich der Übergang von der Hausindustrie zur nächstfolgenden Phase der Entwicklung, der Fabrikindustrie ohne jene tiefgehenden wirtschaftlichen und socialen Umwälzungen, wie sie in solchen Fällen vorgekommen sind, vollziehen.

Von den geschilderten schlimmen Zuständen blieben diejenigen verschont, die Musikwerke schufen. Diese Fabrikate hatten nicht unter jenem Preissturze zu leiden. Die Preise blieben beinahe immer stabil und der Absatz blieb ein ziemlich anhaltender. Eine erhebliche Ausdehnung hatte aber dieser Fabrikationszweig nie gehabt. Eine bedeutende Firma verlegte ihr Geschäft nach Freiburg. Mächtige Werke von großartiger Wirkung entstanden bis zu 50000 Mk. Wert. Der Export geht hauptsächlich nach der Schweiz, Österreich, Amerika und Rußland; letzteres Absatzgebiet wird jedoch von Jahr zu Jahr kleiner, da infolge der Einführung des Branntweinmonopols der Verkauf von Branntwein in den russischen Schenken zurückgegangen und damit auch der Verdienst der Wirte, deren Kauflust daher sehr gering ist.

Betrachten wir nun die derzeitigen Industrieverhältnisse auf dem Schwarzwald. Wer jetzt in die Uhrenindustriegegend kommt, findet selten noch Spuren der alten Betriebsform. Ganz wenige Kleinmeister, namentlich in Gütenbach, arbeiten noch mit Gesellen und Lehrlingen. In hellem Zimmer, den Arbeitstisch ans Fenster gerückt, arbeiten dieselben in handwerksmäßiger Form von früh bis abends spät. Nach ihrer Aussage ist ihre Existenz eine erträgliche. Doch glauben sie nicht mehr an die Möglichkeit eines Wiederauflebens der früheren Betriebsform, vielmehr werden auch diese Reste bald verschwunden sein.

Hingegen trifft man da, wo früher nur wenig Häuser standen, ein reges Industrieleben, und Fabriken an Fabriken erheben sich daselbst. Keinen Bestandteil der Uhr giebt es mehr, der nicht in der Fabrik hergestellt wird. Der ganze Produktionsprozeß von Uhren ist in seine einfachsten Elemente zerlegt. Ganz neue Manipulationen kamen auf, zu deren Ausführung die geringste Arbeitskraft verwendet werden konnte. Eine ganze Reihe komplizierter Maschinen sind in Thätigkeit zur Herstellung der zahllosen Räder, Stifte, Federn und Ketten, zu deren Bedienung und Überwachung auffallend wenig Menschenmaterial notwendig ist. Die Herstellung des Rohmaterials, wozu früher sehr viele Menschenarbeit notwendig war, wird jetzt ausschließlich durch Maschinenarbeit besorgt. Die Zusammensetzung der Bestandteile, die zu Hause ebensogut erfolgen könnte, wird fast

nur in der Fabrik vorgenommen. Hier hat der Fabrikant die Arbeiter immer in seiner Gewalt und unter Aufsicht und kann da auch eine Arbeitsteilung durchführen. So sind mit dem Zusammensetzen der feinen Regulateure 15—20 Arbeiter thätig, indem jeder Arbeiter an demselben Regulateur nur eine bestimmte Arbeit verrichtet. Einige Fabrikherren geben noch das Zusammensetzen ganz geringer Uhrensorten nach Hause.

Eine Reihe bedeutender mit der Uhrenindustrie verwandter Fabriken trifft man außerdem auf dem Schwarzwald: Schraubenfabriken, Drahtfabriken, Werkzeugmaschinenfabriken, Fabriken für Gasuhren und Wassermesser, Telegraphenfabriken rc. Eine lebhafte Thätigkeit hat sich überall entfaltet. Zwei Schienenwege durchziehen den Schwarzwald. Seinen früheren Charakter der Abgeschlossenheit und Unwirtschaftlichkeit hat der Schwarzwald schon längst verloren.

Wenn wir die Lage der Arbeiter in den Uhrenfabriken seit dem Bestehen derselben betrachten, so finden wir, daß dieselbe, von einigen Schwankungen der Löhne abgesehen, fortwährend sich besser gestaltete. In den 80 er Jahren gestaltete sich die Lage durch die Ausdehnung der Maschinenarbeit und die starke Konkurrenz der Fabrikanten untereinander erheblich ungünstiger; indes war dieselbe von nicht sehr langer Dauer. Ende der 80 er Jahre waren die Löhne wieder gestiegen. In der letzten Zeit sind die Löhne, sowie die Verhältnisse überhaupt besser geworden. Die Löhne sind entweder Zeit- oder Stücklöhne. Während die Stundenlöhne beinahe ausnahmslos gestiegen sind, zeigt sich bei den Stücklöhnen eine fallende Tendenz, so daß nach Angabe der Arbeiter die äußerste Anstrengung notwendig ist, um zu einem Tagelohn von 3 – 3,50 Mk. zu kommen. Der Stundenlohn beträgt bei

	im Minimum	im Maximum	im Durchschnitt
männlichen Arbeitern	18 Pf.	33 Pf.	27 Pf.
weiblichen =	8 =	17 =	12 =

Das Jahreseinkommen beträgt im Durchschnitt 600—650 Mk. bei männlichen, 200 Mk. beim weiblichen Geschlecht[1]. Das größte Übel, sagte mir ein Fabrikarbeiter von Furtwangen sind die Heimarbeiter. Sie drücken die Accordsätze, die für die Arbeiter beider Kategorien die gleichen sind, ständig herab. Die Auszahlung der Löhne erfolgt alle 14 Tage und in vielen Fabriken am Donnerstag, da bei der früher üblichen Auszahlung am Samstag, am kommenden Montag eine geringe Arbeitslust sich zeigte.

---

[1] Siehe die Lohntabelle: Tabelle VII u. VIII. Statistischer Anhang.

Am besten läßt sich die Besserung der Lage der Arbeiter an der Arbeitszeit beweisen. In allen Fabriken ist die Arbeitszeit vermindert worden und beträgt beinahe überall nur zehn Stunden.

Die Ernährung ist, wenn sie auch höchst einfach ist, doch durchaus befriedigend. Die Kartoffel spielt hiebei in den verschiedenen Zubereitungen eine große Rolle. Fleisch wird im Vergleich zu früheren Zeiten mehr konsumiert. Der Arbeiter lebt daher bedeutend besser, als die früher selbständigen Meister[1]. Die Ausgaben für geistige Getränke sind seit der Abschaffung der Vesperpausen geringer geworden, was nur begrüßt werden kann. Die Preise der Lebensmittel kommen denen der Großstädte ziemlich gleich.

Was die Wohnungsverhältnisse betrifft, so wird in einzelnen Fabrikorten über Mangel an genügenden Wohnräumen geklagt. Die Miete steht daher entsprechend hoch. Durch die günstige Geschäftskonjunktur in den letzten Jahren stiegen die Preise der Wohnungen ganz erheblich[2]. In Furtwangen trat sogar eine Preissteigerung um 50% ein. Die Miete für eine Wohnung mit zwei Zimmern und Küche kostete in früheren Jahren nur 10 Mk., jetzt 15 pro Monat. Dabei sind dieselben zum Teil in sehr elendem Zustande. Viele Arbeiter zogen es daher vor, auswärts zu wohnen.

Die Arbeitsräume in den Fabriken sind als schlechte nicht zu bezeichnen. In einigen ist die Ventilation musterhaft durchgeführt, während in vielen die nötige Ventilation fehlt. Doch ist man auch hier bestrebt, überall im Interesse der Gesundheit der Arbeiter die nötigen Vorkehrungen zu treffen. Fast täglich wird in den meisten Arbeitssälen eine gründliche Reinigung vorgenommen. Dies ist um so wünschenswerter, als durch das Feilen der Messingteile der unvermeidliche Messingstaub, das Beizen der Metalle in starken Säuren, sowie der entstehende Holzstaub eine nachteilige Wirkung auf die Respirationsorgane ausüben muß.

Über schlechte Behandlung seitens der Arbeitgeber hört man selten klagen; dagegen über die Werkführer, die nichts verstünden als „preußische Unteroffizierskniffe".

Was vielfach zu Klage Anlaß giebt und bei vielen große Unzufriedenheit hervorruft, ist das bestehende Strafsystem bei nicht pünktlicher Einhaltung der Arbeitszeit. In einzelnen Fabriken ist bestimmt, daß jeder, der zu spät kommt, auch wenn es nur eine Minute ausmacht, 20 Pfennig und sogar 50 Pfennig Strafe zahlen muß.

---

[1] Vergl. hierzu: Quellenangabe Nr. 36.

[2] Über die Exportverhältnisse siehe Tabelle IX. Statist. Anhang.

Der größte Teil der Arbeiterschaft ist ohne Land; indes streben viele Fabrikherren, um einen tüchtigen seßhaften Arbeiterstand zu bekommen, darnach, den Arbeitern den Erwerb von Land zu ermöglichen.

Der weitaus größte Teil aller Arbeiter sind Schwarzwälder. In den letzten Jahren fand ein starker Zuzug von Arbeitern vorzugsweise aus Württemberg statt. Von einer proletarischen Fabrikbevölkerung ist noch wenig zu merken. In Triberg und Furtwangen glaubt man Anfänge eines Fabrikproletariats zu bemerken; jedoch ist im allgemeinen ein großer Ständeunterschied noch nicht zu sehen. Jene schroffe Trennung der bürgerlichen Gesellschaft in Arbeitgeber und Arbeitnehmer, wie das in den meisten Industriegegenden der Fall ist, ist hier in ganz geringem Maße vorhanden. Den Arbeitern, die aus der Fabrik heraustreten, merkt man noch nicht an, daß sie zu der Klasse der Enterbten gehören. Die socialdemokratische Partei hat auch hier wenig an Boden gewonnen, da sie gegen die rührige Agitation der Geistlichkeit, die überall Vereine gründet, nicht aufkommen kann. Neben den katholischen Arbeitervereinen und den Arbeiterbildungsvereinen besteht bis jetzt jetzt nur in Furtwangen ein socialdemokratischer Verein.

Den Grundsatz: „Der Fabrikant ist seinen Arbeitern mehr schuldig als den Lohn"[1] haben die Uhrenfabrikanten noch nicht überall zu dem ihrigen gemacht. Alle Wohlfahrtseinrichtungen wie Konsumvereine, Speiseanstalten und ähnliche für die Arbeiter vorteilhafte Einrichtungen und Anstalten fehlen beinahe vollständig. Die Arbeiter beklagen es auch offen, daß von seiten der Arbeitgeber in dieser Richtung gar nichts geschehe.

Eine rühmliche Ausnahme in dieser Beziehung bildet die weltberühmte Aktiengesellschaft in Lenzkirch. Schon 1858 gründete dieselbe einen Krankenverein, um den Arbeitern in Krankheitsfällen Unterstützung zu gewähren. Bis zur gesetzlichen Regelung des Krankenversicherungswesens betrug der Bestand des Vermögens 10 000 Mk., welche der 1885 gegründeten Fabrikkrankenkasse zugewiesen wurden. Für unverschuldet in Not geratene Arbeiter war um dieselbe Zeit, als der Krankenverein ins Leben gerufen wurde, eine Versorgungskasse errichtet, aus welcher die Bedürftigen Unterstützung erhielten. 1885 errichteten sodann die Arbeiter mit Hilfe der Fabrik eine Witwen-, Waisen- und Alterskasse, welcher im Jahre 1894 aus Anlaß der Fertigstellung des millionsten Uhrwerks von seiten der Fabrik 10 000 Mk. zugewiesen wurden. Die Fabrik ist außerdem besorgt, um sich einen festen Stamm von Arbeitern zu sichern, denselben den Kauf von eigenen Häuschen zu ermöglichen.

---

[1] Ausspruch des Elsässer Industriellen Engel-Dollfus.

Ein Konsumverein von ganz vereinzelt dastehender Organisation besteht seit 1889 in Furtwangen mit einer Mitgliederzahl von etwa 140, die sämtlich als Kommanditisten zu betrachten sind, während ein Firmeninhaber als alleiniger Teilhaber auf Grund des abgeschlossenen Vertrages haftbar ist. Der Verein erzielte bei einem Gesamtumsatz von 55000 Mk. in den letzten Jahren eine Dividende von 6 %.

Noch in der Gegenwart hört man es oft beklagen, daß das Verschwinden der Hausindustrie, selbständiger Kleinmeister auf dem Schwarzwald ein großes Unglück sei. Man hebt lobend die großen Vorzüge derselben gegenüber den vielen Nachteilen der Fabrikindustrie hervor, als da sind: die großen Vorteile der Arbeit zu Hause für die Familie, die geringe Gefahr der moralischen Verderbnis, die größere Freiheit in der Regelung der Arbeitszeit u. a. m.

Wir haben aber gesehen, daß die wirtschaftliche Lage der Schwarzwälder Hausindustrie fast durchgängig eine traurige war. Bei einer meist sehr ausgedehnten 14—16stündigen Arbeitszeit konnten sie großenteils nicht so viel erwerben, um sich angemessen zu nähren und zu kleiden. Um den Gesundheitszustand war es auch meist nicht gerade gut bestellt[1]. Die mangelhafte Ernährung, die vielfach schlechten Witterungsverhältnisse, die mit der Art der Arbeit notwendig verbundene ungesunde Körperhaltung, der bei der Arbeit sich entwickelnde Staub mußten dem Organismus schwer schaden. Vergleicht man damit das Los eines gut bezahlten Arbeiters, Gehilfen und Werkführers, so muß man zu der Ansicht kommen, daß deren Los besser ist, als das des vielgeplagten, von frühmorgens bis tief in die Nacht hinein thätigen, darbenden Meisters war. Es ist falsch, wenn man, wie es zu geschehen pflegt, exceptionell gute hausindustrielle Zustände mit irgend welchen ausnahmsweise schlechten Fabrikverhältnissen vergleicht. Die angeblichen Vorteile, die der Hausindustrie zugeschrieben werden, können durch das Fabriksystem ebenfalls erreicht werden, indem, wie es hier der Fall ist, in allen größeren Orten und Städten, Fabriken und Filialen errichtet werden und damit eine Centralisation der Arbeiterschaft vermieden wird. Ferner kann durch Verminderung der Arbeitszeit, etwa durch Einführung einer Normalarbeitszeit von 8 Stunden, dem Arbeiter ein Familienleben ermöglicht werden; weiter ist durch eine Decentralisation der Arbeiter die Möglichkeit der Erwerbung von Grundbesitz und die Erholung im landwirtschaftlichen Nebenberuf gegeben. Eine derartige Verkürzung der Arbeits-

[1] Siehe Quellenangabe Nr. 36.

zeit hätte kaum eine wirtschaftliche Schädigung zur Folge; denn aus den bisher gemachten Erfahrungen weiß man, daß die Herabsetzung der Arbeitszeit zum größten Teil durch eine größere Leistungsfähigkeit der Arbeiter ausgeglichen wird.

Dadurch ist die wichtigste Vorbedingung für die geistige und sittliche Hebung des Arbeiterstandes geschaffen. Er bekommt so mehr Sinn für Häuslichkeit, für ein geordnetes Familienleben und für eine menschenwürdige Wohnung.

Durchlesen wir dazu noch die vielen Schriften über die Lage der einzelnen Hausindustrien, so finden wir fast ohne Ausnahme ein geradezu trostloses Bild über die Verhältnisse der Arbeiter. Durchgängig treffen wir eine übernormale Arbeitszeit; die Arbeitskräfte der gesamten Familie (Frau und Kinder) werden in einer Weise angespannt und ausgenutzt, die der Gesundheit im höchsten Grade gefährlich ist, und dabei ist der Lohn, was besonders betont werden muß, in der Mehrzahl der Fälle ein geradezu erbärmlicher, zu wenig zum Leben, zu viel zum Sterben und erreicht selten die Höhe des Lohnes eines gering bezahlten Fabrikarbeiters. Bei einer 15stündigen Arbeitszeit verdiente der Schwarzwälder Kleinmeister etwa 3 Mk. Denkt man noch an die kaum zu überwindenden Schwierigkeiten, die der Organisation der Arbeiter in der Hausindustrie entgegenstehen, so hat man in der That keinen Grund, derselben eine Thräne nachzuweinen. Die Hausindustrie ist und bleibt dem Fabriksystem gegenüber — wenigstens da, wo sie vollständig mit demselben konkurriert — eine „inferiore Form der privatkapitalistischen Unternehmung“.

Statistischer Anhang.

Tabelle I.

Statistische Übersicht über die in der Uhrenindustrie thätigen Meister und Händler vom Jahre 1808.

Pfarrgemeinde	Seelenzahl	Uhrmacher	Vorarbeiter: Gestell-, Ziffer-, Instrumentenmacher	Nebenarbeiter: Schildmaler, Gießer etc.	Händler	Neuerbaute Häuser seit 1780
Furtwangen .	2060	95	8	33	87	43
Gütenbach . .	833	96	10	14	61	13
Neukirch . .	702	95	14	12	62	19
Schönwald .	1200	30	3	7	35	24
Rohrbach . .	450	23	—	4	30	4
Schonach . .	1404	13	—	—	9	3
Triberg . .	844					
Nußbach . .	740	23	1	6	19	10
Gremmelsbach	460					
Niederwasser .	320					
Summe	9013	375	36	76	303	116

Pfarrgemeinde	Seelenzahl	Uhrmacher	Vorarbeiter	Nebenarbeiter	Händler
Neustadt . . .	2200	114	22	28	90
Eisenbach . . .	320	45	5	10	31
Lenzkirch . . .	1400	17	1	3	58
Saig.	300	3	—	—	20
Glashütte . . .	346	30	5	1	20
Altweg					
Josthal . . .	250	19	—	—	—
Hohlengraben . .					
Breitnau . . .	1100	24	6	9	10
Hinterzarten . .	1220	10	—	—	9
St. Peter . . .	1480	51	—	—	41
Summe	8616	313	39	51	279

Tabelle II.

Stand der Uhreninduſtrie im Jahre 1838
im Amte Triberg:

Gemeinde	Zahl der Uhrmacher und Händler[1]	Gemeinde	Zahl der Uhrmacher und Händler[1]
		Übertrag	354
Furtwangen	184	Rohrbach	30
Gremmelsbach	6	Rohrhardtsberg . . .	1
Gütenbach	101	Schönwald	117
Neukirch	105	Schonach	32
Niederwaſſer	6	Triberg	34
Nußbach	52		
Übertrag	354	Summe	668

im Amte Neuſtadt:

Gemeinde	Zahl der Uhrmacher und Händler[1]	Gemeinde	Zahl der Uhrmacher und Händler[1]
		Übertrag	190
Altglashütte	16	Löffingen	6
Bärenthal	7	Neuglashütte	2
Berg	6	Neuſtadt	91
Bregenbach	1	Oberlenzkirch	33
Dittishauſen	1	Raithebuch	7
Eiſenbach	50	Röthenbach	30
Falkau	23	Rudenberg	22
Fiſchbach	4	Saig	12
Friedenweiler	8	Schönenbach	26
Göſchweiler	3	Schollach	18
Grünwald	1	Schwärzenbach	18
Hinterhauſen	1	Schwende	1
Kappel	35	Unterlenzkirch	23
Langenbach	15	Urach	24
Langennordrach . . .	6	Vierthäler	16
Linach	13	Vöhrenbach	26
Übertrag	190	Summe	545

[1] Nur ein Theil der Händler iſt hier mitgezählt.

Statiſtik der Uhreninduſtrie vom Jahre 1843.

Amts-bezirk	Gemeinde	Seelen-zahl November 1842	Zuwachs ſeit 1833	Familienzahl	Händler	Geſtellmacher	Schildbrettmacher	Schildmacher	Schildmaler	Gießer	Zeigermacher	Kettenmacher	Tonfedermacher	Farbenreiber	Werkzeugmacher	Räderdreher	Uhrmacher Spiel-	Uhrmacher Groß-	Uhrmacher Schotten-	Uhrmacher Klein-	Meiſter-zahl Summe 1843
Neuſtadt	Altglashütte	237	27	64	—	2	—	—	1	—	—	1	—	—	—	—	1	5	—	—	10
"	Bärenthal	159	— 1	30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	2
"	Bregenbach	147	1	24	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
"	Dittishauſen	459	63	85	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	1
"	Eiſenbach	586	2	151	—	2	—	2	8	—	—	1	2	—	—	2	—	24	—	8	49
"	Falkau	293	29	41	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	4	—	6
"	Fiſchbach	334	—17	46	—	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	5
"	Friedenweiler	197	15	43	—	—	—	2	4	—	—	—	—	—	—	—	—	4	2	—	12
"	Göſchweiler	427	18	83	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1
"	Kappel	506	4	86	—	5	—	4	1	—	—	—	—	—	—	—	1	—	1	—	12
"	Langenbach	367	— 6	58	—	—	—	1	2	—	—	—	—	—	—	—	—	8	3	—	14
"	Langennordrach	293	—10	43	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	2	1	6
"	Linach	302	44	50	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	11	—	—	12
"	Löffingen	1 061	39	271	—	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2
"	Neuglashütte	108	27	18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	4
"	Neuſtadt	1 846	285	312	—	2	—	3	25	2	—	3	—	—	3	—	5	42	8	4	97
"	Oberlenzkirch	700	58	134	—	2	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	1	12	2	—	18
"	Raithenbuch	294	18	48	—	—	—	3	4	—	—	—	—	—	—	—	—	9	—	—	16
"	Röthenbach	608	58	159	—	2	—	3	9	—	2	—	—	—	—	—	1	8	—	—	25
"	Rudenberg	262	—18	53	—	1	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	9	9	—	20
"	Saig	471	80	77	—	—	—	—	1	—	—	2	—	—	—	—	—	2	3	—	8
"	Schönenbach	526	48	105	—	3	—	3	7	—	—	—	—	—	—	—	—	18	—	—	31
"	Schollach	431	—34	69	—	1	—	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8	5	—	17
"	Schwärzenbach	391	21	64	—	1	—	1	6	—	—	1	—	—	1	—	—	6	4	—	20
"	Unterlenzkirch	386	—20	64	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	7
"	Vierthäler	1 046	47	190	—	3	—	2	2	2	—	—	—	—	—	—	—	8	4	—	21
"	Vöhrenbach	1 145	204	247	—	3	—	5	2	1	—	1	1	—	—	1	4	16	5	—	39
"	Urach	633	50	107	—	2	—	—	—	1	—	—	—	—	—	3	—	12	5	1	24
	28 Gemeinden	14 217	1034	2724	335	31	—	34	78	6	2	9	3	—	4	6	13	215	60	19	480

Fortsetzung von Tabelle III.

Amtsbezirk	Gemeinde	Seelenzahl November 1842	Zuwachs seit 1833	Familienzahl	Händler	Gestellmacher	Schildbrettmacher	Schildmacher	Schildmaler	Gießer	Zeigermacher	Kettenmacher	Tonfedermacher	Farbenreiber	Werkzeugmacher	Räderdreher	Uhrmacher Spiel-	Uhrmacher Groß-	Uhrmacher Schotten-	Uhrmacher Klein-	Meisterzahl Summe 1843
Triberg	Gremmelsbach	614	37	114	10	3	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—		6		10
„	Niederwasser	398	—199	398	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		2		2
„	Schonach	1 710	596	299	25	4	—	—	3	—	—	8	—	—	3	5	—		33		56
„	Schönwald	1 794	25	304	19	10	—	1	18	1	—	6	—	—	1	9	—		60		106
„	Rohrhardtsberg	305	70	54	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—		6		8
„	Gütenbach	1 185	188	207	34	10	—	3	3	2	2	4	—	—	4	4	1		61		94
„	Triberg	1 213	372	228	5	—	1	1	7	2	—	3	2	2	—	1	2		17		38
„	Neukirch	1 054	46	166	45	5	—	—	3	3	—	5	—	—	—	2	2		61		81
„	Nußbach	995	63	198	41	6	—	—	3	1	—	3	—	—	—	2	—		30		45
„	Rohrbach	561	11	114	24	—	3	—	9	—	—	1	—	—	—	—	—		14		27
„	Furtwangen	2 484	192	524	65	5	—	5	24	4	—	5	1	—	2	3	8		108		165
	Summe	12 310	1301	2278	271	43	4	10	71	13	2	35	3	2	10	28	13		398		629
Villingen	Bräunlingen	—	—	—	6	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—		2
„	Bubenbach	—	—	—	22	—	—	—	4	—	—	—	—	—	—	—	—	5	3		12
„	Fischbach	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—		1
„	Königsfeld	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—		2
„	Mönchsweiler	—	—	—	15	—	—	—	4	—	—	2	—	—	—	—	—	—	7		13
„	Niedereschach	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1		1
„	Oberbränd	—	—	—	1	1	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	10	2		14
„	Obereschach	—	—	—	6	—	—	1	2	—	—	—	—	—	—	—	—	4	1		8
„	Oberkirnach	—	—	—	1	1	—	1	—	—	—	1	—	—	—	—	—	4	7		14
„	Schwabenhausen	—	—	—	9	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—		6
„	Stockburg	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1		1
„	Unterbränd	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1		1
„	Unterkirnach	—	—	—	7	1	—	—	1	—	—	1	—	—	—	—	2	10	1		16
„	Villingen	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	22	2		25
„	Erdmannsweiler	—	—	—	2	3	—	2	3	—	—	1	—	—	—	1	—	6	—		16
	Summe	—	—	—	72	[illegible]	—	4	18	—	—	5	—	—	—	1	2	70	26		132

Fortsetzung von Tabelle III.

Amtsbezirk	Gemeinde	Händler	Gestellmacher	Schildbrettmacher	Schildmacher	Schildmaler	Gießer	Zeigermacher	Kettenmacher	Tonfedernmacher	Farbenreiber	Werkzeugmacher	Räderdreher	Uhrmacher Spiel-	Uhrmacher Groß-	Uhrmacher Schotten- / Klein-	Summe aller Meister 1843
Hornberg	Brigach	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	10	14
"	Buchenberg	6	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	6	—	7
"	Gutach	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—	2
"	St. Georgen	7	6	—	1	12	1	—	1	3	—	1	2	—	22	46	95
"	Hornberg	2	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	3
"	Langenschiltach	11	—	—	—	3	—	—	1	—	—	—	—	—	6	3	13
"	Peterzell	2	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	4
"	Reichenbach	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	1
"	Evang. Tennenbronn	16	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	—	5
"	Kath. Tennenbronn	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	3
	10 Gemeinden	53	8	—	3	17	1	—	2	3	—	1	2	—	47	63	147
Freiburg	Hinterzarten	—	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	7
"	Waldau	—	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	18	1	21
	2 Gemeinden	29	2	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23	1	28
5 Amtsbezirke	Summe	759	90	4	53	185	20	4	51	9	2	15	37	28	920		1419

Tabelle IV.

Jährliche Produktion, Kosten und Einnahmen der einzelnen Uhrmacherzweige 1845.

	Preis pro Stück		Produktion eines Meisters, Gesellen und Lehrlings im Stück pro		Summe des Bruttoeinkommens		Kosten: des Materials pro Stück		Kosten: des Materials Summe		Kosten: Zinsen für die Werkstatt[1]		Kosten: Gesellenlohn mit Abzug des Lehrgeldes		Kosten: Summe		Nettoeinkommen pro Jahr		Nettoeinkommen Woche	
	fl.	kr.	Woche	Jahr	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.	fl.	kr.
I. Uhrmacher.																				
1. 12stünd. Uhren.																				
a) 2. Qual. niedrigster Preis	—	54	18	864	777	36	—	27	388	48	11	30	40	—	440	18	387	18	6	29
höchster "	1	6	18	864	950	24	—	27	388	48	11	30	40	—	440	18	510	6	9	50
b) 1. Qual. niedrigster Preis	1	6	18	864	950	24	—	27	388	48	11	30	40	—	440	18	510	6	9	50
höchster "	1	18	18	864	1123	12	—	27	388	48	11	30	40	—	440	18	682	54	13	8
2. 24stünd. Uhren.																				
a) 2. Qual. niedrigster Preis	1	12	14	672	806	24	—	36	403	12	11	30	40	—	454	42	351	42	6	57
höchster "	1	24	14	672	940	48	—	36	403	12	11	30	40	—	454	42	486	6	9	21
b) 1. Qual. niedrigster Preis	1	30	14	672	1008	—	—	42	470	24	11	30	40	—	521	54	486	6	9	21
höchster "	1	45	14	672	1176	—	—	42	470	24	11	30	40	—	521	54	654	6	12	35
3. Schottenuhren.																				
niedrigster Preis	1	30	12	576	864	—	—	30	288	—	11	30	40	—	339	30	524	30	10	5
höchster "	2	—	12	576	1152	—	—	30	288	—	11	30	40	—	339	30	812	30	15	38
4. Kleinuhren.																				
niedrigster Preis	2	48	10	480	1344	—	—	36	288	—	13	—	50	—	351	—	993	—	19	5
höchster "	3	—	10	480	1440	—	—	36	288	—	13	—	50	—	351	—	1089	—	20	56
5. Achttageuhren.																				
niedrigster Preis	3	24	7	336	1124	24	1	—	336	—	11	30	40	—	387	30	736	54	14	12
höchster "	3	48	7	336	1276	48	1	—	336	—	11	30	40	—	387	30	871	18	16	44
II. Schildmaler.																				
Mittelpreise	—	24	72	3456	1382	20	—	9	318	24	5	—	50	—	373	24	1008	56	19	5

[1] Eine Werkstatt für Großuhren erfordert ein Kapital von 377 fl. 24 kr. u. eine für Kleinuhren ein Kapital von 325 fl. 24 kr.

Tabelle V.

Hausierer und die geographische Verteilung; die handelspolitischen Maßregeln der verschiedenen Länder 1843.

Länder	Zahl der Hausierer		Zölle, Steuer und Beschränkungen
	nach dem Kommissionsbericht 1843	1844[1]	
Großbritannien			England fordert 15% vom vollen Wert Einfuhrsteuer.
England . . .	286	32	Das Patent für den Hausierer kostet 10 £.
Irland	10	12	Irland und Schottland erheben 20% vom Wert.
Schottland . .	1	16	
London	—	129	
	297	209	
Preußen . . .	47	15	Der Hausierer muß 30 Jahre alt sein und jährlich 60 Rthlr. Patentsteuer zahlen; wenn er das Bürgerrecht erwirbt, was leicht zu erlangen ist, so hat er jährlich 12 Rthlr. zu zahlen und hat alle Lasten der Staatsbürger zu tragen.
Bayern	33	5	Das Hausieren ist verboten, hingegen sind die Märkte frei, ohne alle Abgaben. In Rheinbayern ist das Hausieren gestattet.
Baden	25	5	—
Sachsen	21	8	Nur Bürger dürfen Uhren verkaufen; das Bürgerrecht wird oft verweigert, wer es erlangt hat, hat die Erlaubnis, die Märkte zu beziehen; ein offener Laden bedarf noch besonderer Erlaubnis.
Österreich . . .	8	—	Zoll von 12 kr. von jedem Gulden.
Tirol	6	6	Desgl.
Hannover . . .	6	2	Rißle von Schönwald und Weißer von Krumschiltach haben das Monopol.
Nassau	3	—	
Mecklenburg . .	2	—	

[1] Enthält nur die Hausiererzahl aus dem Amte Neustadt. Die Angaben scheinen überhaupt nicht ganz zuverlässig.

Fortsetzung von Tabelle V.

Länder	Zahl der Hausierer		Zölle, Steuer und Beschränkungen
	nach dem Kommissionsbericht 1843	1844	
Sigmaringen .	1	—	
Hamburg . . .	—	2	
Bremen	—	1	Nur die Märkte frei.
Kurhessen und Darmstadt . . .	—	—	Der Händler muß um die Erlaubnis nachsuchen, die er nicht immer erhält.
Sächsische Herzogtümer	—	—	Keine Abgaben, aber Erlaubnis einzuholen.
Anhalt	—	—	5 Rthlr. Patentsteuer.
Braunschweig .	—	—	Obrigkeitliche Erlaubnis einzuholen.
Oldenburg . .	—	—	Desgl.
Deutschld.: Sa.	153	81	
Frankreich . . .	126	73	Für jede Uhr ohne Unterschied mit Zubehör 1 fl. 4 kr. Zoll, für überzähliges Zubehör das Pfund 1 fl. 24 kr. und für jedes Schild 3 kr. Hausierer müssen ein Patent lösen.
Amerika . . .	69	—	—
Nordamerika .	—	30	Nordamerika fordert 20 % des Wertes.
Südamerika .	—	2	Brasilien ganz frei.
Rußland . . .	27	13	Gegen hohen Zoll können gewöhnliche Uhren eingeführt werden; mit Emaille und Bronze verzierte sind verboten.
Spanien . . .	24	21	Jede Provinz fordert eine Abgabe vom Vorrat.
Niederlande . .	20	—	--
Holland	—	5	Holland fordert 10 % vom Wert und hohe Patentsteuer.
Belgien	—	5	Belgien 8 % und eine hohe Patentsteuer, welche mit dem Geschäft steigt.
Ungarn	5	5	Jeder muß sich bürgerlich einkaufen.
Schweiz	3	25	Nur in wenigen Kantonen ist das Hausieren gestattet.
Ostindien . . .	3	1	(Die Insekten sind dem Holz gefährlich.)
Portugal . . .	1	—	Niedrige Zölle.
Griechenland . .	1	1	—
Norwegen . . .	1	—	Verlangt 25 % vom Wert.
Australien . . .	1	—	—
Italien	—	8	—
Algier	—	1	20 % vom Wert.
Dänemark . . . Schweden . . .	—	—	Erschweren den Handel der Uhren von Bornholm wegen sehr: 20 % vom Wert.

ausgezogen aus den von den Steuerperäquatoren vorgelegten Gewerbetabellen.

	Holzuhrenmacher		Gestellmacher		Schildbrettmacher		Schildbrettmaler		Uhrenfedermacher		Kettenmacher		Räderdreher		Glockengießer		Händler		Spieluhrenmacher	
	Meist.	Ges.	M.	G.	M.	G.	M.	G.	M.	G.	M.	G.	M.	G.	M.	G.	M.	G.	M.	G.
Landamt Freiburg.																				
Breitnau	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—
Falkensteig	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Hinterstraß	23	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	2	—	—	2	—	—	—
Hinterzarten	6	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
St. Märgen	9	2	—	—	—	—	4	3	—	—	1	—	—	—	—	—	6	—	—	—
St. Peter	3	—	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—
Steig	3	1	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Wagensteig	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Waldau	23	10	1	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—
Summe	73	20	7	—	—	—	7	3	—	—	1	—	2	2	—	—	17	—	—	—
Amt Hornberg.																				
Brigach	15	7	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
Buchenberg	8	4	—	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—
Gutach	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Hornberg	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Langenschiltach	12	3	—	—	—	—	—	—	1	1	—	—	1	1	—	—	—	—	—	—
Peterzell	3	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—
Reichenbach	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
St. Georgen	38	36	3	—	—	—	11	12	—	—	—	—	2	1	1	3	—	—	—	—
Stockwald	40	26	1	—	—	—	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Schiltach	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ev. Tennenbronn	5	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kath. Tennenbronn	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Summe	128	78	7	—	—	—	14	13	1	1	—	—	4	2	1	3	3	—	—	—
Amt Triberg.																				
Furtwangen	135	109	7	4	1	—	32	20	1	—	1	—	12	5	4	6	—	—	—	—
Gremmelsbach	7	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Übertrag	142	109	8	4	1	—	32	20	1	—	1	—	12	5	4	6	—	—	—	—

	Holzuhrenmacher		Gestellmacher		Schildbrettmacher		Schildbrettmaler		Uhrenfedermacher		Kettenmacher		Räderdreher		Glockengießer		Händler		Spieluhrenmacher	
	Meist.	Ges.	M.	G.	M.	G.	M.	G.	M.	G.	M.	G.	M.	G	M.	G.	M.	G.	M.	G.
Übertrag	142	109	8	4	1	—	32	20	1	—	1	—	12	5	4	6	—	—	—	—
Gütenbach	72	64	10	4	1	—	3	3	—	—	—	—	—	—	2	5	6	1	—	—
Neukirch	75	39	8	—	—	—	4	2	—	—	—	—	5	6	3	6	11	—	—	—
Niederwasser	5	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Nußbach	32	15	7	2	—	—	2	—	—	—	—	—	4	—	—	—	10	—	—	—
Rohrbach	16	4	4	—	—	—	6	4	—	—	—	—	—	—	—	—	10	—	—	—
Rohrhardsberg	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Schonach	47	17	2	—	—	—	4	—	—	—	—	—	1	—	—	—	5	—	—	—
Schönwald	75	45	11	5	1	—	17	13	—	—	—	—	10	5	—	—	9	—	—	—
Triberg	23	45	—	—	—	—	5	2	—	—	—	—	1	—	2	5	2	—	1	1
Summe	488	340	50	15	3	—	73	44	1	—	1	—	33	16	11	22	53	1	1	1
Amt Neustadt.																				
Altglashütte	5	3	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—	—	—	9	—	1	3
Bärenthal	2	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—
Bregenbach	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	5	—	—	—
Dittishausen	1	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Eisenbach	42	48	—	—	3	—	7	9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Falkau	4	4	—	—	1	—	1	—	—	—	—	—	—	—	1	1	12	—	—	—
Fischbach	4	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	—	—	—
Friedenweiler	7	5	—	—	—	—	5	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Göschweiler	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
Kappel	1	—	3	—	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14	—	—	—
Langenbach	11	5	—	—	1	—	2	2	—	—	—	—	—	—	—	—	4	—	—	—
Langenordrach	8	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—
Linach	12	8	—	—	1	1	3	1	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—
Löffingen	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—
Neuglashütte	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Neustadt	49	52	3	—	—	—	20	19	—	—	—	—	—	—	1	2	8	—	3	4
Oberlenzkirch	11	10	2	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19	—	2	3
Raithenbuch	8	5	1	—	1	—	2	2	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—
Röthenbach	18	16	—	—	2	—	10	5	—	—	—	—	—	—	—	—	6	—	—	—
Rudenberg	19	9	2	1	—	—	3	2	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
Saig und Mühlingen	9	8	—	—	1	—	—	—	—	—	2	2	—	—	—	—	7	—	—	—
Übertrag	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

Schollach	12	9	—	—	1	—	4	3	—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—
Schwärzenbach	6	3	—	—	—	—	5	1	—	—	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—
Seppenhofen	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—
Unterlenzkirch	5	5	3	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	13	—	—	—
Urach	23	13	2	—	3	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	—
Vierthäler	7	6	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	2	4	5	—	—	—
Vöhrenbach	19	9	—	—	2	—	2	—	—	—	1	2	—	—	1	3	8	—	4	10
Summe	302	238	19	3	21	5	78	54	—	—	7	5	—	—	5	10	141	—	11	21
Amt Villingen.																				
Fischbach	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Königsfeld	1	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Morbach	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Mönchweiler	9	4	—	—	—	—	4	2	1	—	—	—	—	—	—	—	8	—	—	—
Neuhausen	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Niedereschach	2	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Obereschach	6	3	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Oberkirnach	14	7	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
Pfaffenweiler	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Schwabenhausen	8	7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Stockburg	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Unterkirnach	11	4	—	—	—	—	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	3	4
Villingen	37	11	—	—	1	—	2	—	—	—	—	—	1	—	—	—	4	1	—	—
Weiler	7	5	2	—	—	—	1	2	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Weihersbach	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Summe	96	47	2	—	3	—	8	5	1	—	1	—	1	—	—	—	14	1	3	4

Gesamtzahl der auf dem Schwarzwald vorhandenen Meister und Gesellen.

Name der Ämter.																				
Freiburg	73	20	7	—	—	—	7	3	—	—	1	—	2	2	—	—	17	—	—	—
Hornberg	128	78	7	—	—	—	14	13	1	1	—	—	4	2	1	3	3	—	—	—
Triberg	488	340	50	15	3	—	73	44	1	—	1	—	33	16	11	22	53	1	1	1
Waldkirch	26	20	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—
Hüfingen	24	19	1	—	—	—	8	2	—	—	—	—	—	—	—	—	10	—	—	—
Neustadt	302	238	19	3	21	5	78	54	—	—	7	5	—	—	5	10	141	—	11	21
Villingen	96	47	2	—	3	—	8	5	1	—	1	—	1	—	—	—	14	1	3	4
	1137	762	96	18	27	5	178	122	3	1	10	5	41	20	17	35	238	2	15	26

Tabelle VII.

Lohnverhältnisse von 20 in den Uhrenfabriken zu Furtwangen thätigen Arbeitern (1897).

L. N. Arbeiter	Familienstand	Ausgaben für Nahrung		Ausgaben für Wohnung und andere Bedürfnisse		Höhe der Wohnungsmiete pro Jahr		Jährliches Einkommen		Verdienst der Frau
		Mk.	Pf.	Mk.	Pf.	Mk.	Pf.	Mk.	Pf.	Mk.
1	ledig	378	40	65	94	36	50	520	—	—
2	„	380	—	482	—	50	—	920	40	—
3	verheiratet	580	—	320	—	108	—	940	—	—
4	„	650	—	320	—	120	—	1088	20	—
5	„	550	—	360	—	144	—	1066	—	—
6	„	700	—	250	—	132	—	876	—	200
7	„	630	—	220	—	140	—	1066	—	—
8	„	650	76	250	40	96	81	935	50	—
9	„	550	—	320	—	150	—	1040	—	—
10	„	600	—	240	—	156	—	933	80	—
11	ledig	346	75	237	90	51	—	700	—	—
12	„	350	—	290	—	42	—	720	—	—
13	verheiratet	624	—	300	—	156	—	1120	—	—
14	„	648	—	600 ?	—	168	—	920	—	420
15	„	520	—	605 ?	—	102	—	980	—	240
16	ledig	380	—	300	—	48	—	936	—	—
17	verheiratet	650	—	400	—	156	—	930	—	250
18	ledig	365	—	218	—	50	—	760	—	—
19	„	360	50	256	—	48	—	680	—	—
20	Witw.	370	—	250	—	60	—	880	—	—

Tabelle VIII.

Lohneinnahme der verschiedenen in der Industrie thätigen Klassen von Arbeitern 1898.

Berufszweig	Familienstand			Kinderzahl		Lohnverhältnisse				Zahl der Frauen, die erwerbsthätig sind	Erwerbsthätige Kinder	Durchschnittlicher Tagesverdienst	Davon betreiben Landwirtschaft	Betrag der Hausmiete pro Jahr		
	verheiratet	Witwer	ledig	über 14 Jahre	unter 14 Jahre	Accord	Stundenlohn	pro Stunde z. Minimum	pro Stunde in Maximum					Für Verheiratete	Für Ledige	Eigene Wohnung besitzen
						Pf.	Pf.	Pf.	Pf.			Mk.		Mk.	Mk.	
Uhrmacher	58	3	43	52	130	77	27	—	—	37	22	2,77	7	148,00	47	11
Mechaniker	6	1	14	2	17	3	—	20	35 (45)	2	2	3,09	1	156,00	42	1
Hilfsarbeiter	30	—	33	26	68	20	43	—	—	—	—	2,43	6	133,00	43	3
Bildhauer.	3	—	9	—	4	12	—	—	—	3	—	2,48	—	133,50	38	—
Metalldrücker	7	—	8	—	19	12	3	—	—	5	—	2,92	—	132,00	43	—
Drechsler	6	—	6	—	15	10	2	—	—	3	—	3,20	—	140,00	45	—
Gießer	4	—	2	5	7	5	1	—	—	3	4	3,83	—	175,00	42	—
Arbeiterinnen	28	4	38	—	—	45	21	12	15—17	—	—	1,38	—	—	—	—
Maler u. Hilfspersonal	11	3	9	13	23	—	23	22	33	4	3	2,58	—	129,00	46	—
Steindrucker	2	—	2	—	5	—	4	38	50	—	—	4,32	—	112,00	96	—
Schreiner	53	2	24	31	126	53	24	25	33	20	20	2,94	2	154,00	—	4

Tabelle IX.

Höhe der Uhrenausfuhr nach Einheiten von 100 kg.

	1890	1891	1892	1893	1894	1895	1896	1897 bis 1. Okt.
Belgien	1414	1459	1 599	1 669	1 670	2 052	2 581	1 591
Bulgarien . . .	—	—	—	74	70	37	34	—
Dänemark . . .	—	—	353	382	371	478	520	396
Frankreich . . .	—	—	1 397	1 065	1 291	1 118	1 151	919
Griechenland . .	—	—	—	2	3	5	13	—
Großbritannien	—	—	11 195	11 528	13 398	13 429	15 884	12 364
Italien	145	74	49	62	51	14	32	—
Niederlande . .	—	—	1 587	1 754	1 858	2 298	1 969	1 610
Österr.-Ungarn	302	375	729	688	680	551	637	418
Rußland . . .	—	—	1 279	1 322	2 444	3 112	2 915	1 892
Rumänien . . .	—	—	—	119	187	142	194	—
Schweden . . .	—	—	1 491	770	953	1 036	832	592
Schweiz	511	624	637	872	846	871	1 229	921
Serbien	—	—	—	43	27	19	11	—
Spanien . . .	—	—	861	811	579	532	383	246
Türkei	—	—	483	674	595	618	439	349
Ägypten . . .	—	—	—	77	595	51	73	—
Südafrika . . .	—	—	—	4	6	21	53	—
Chile	70	76	357	92	74	156	94	—
Argentinien . .	167	40	208	364	246	397	588	—
Brasilien . . .	—	—	—	—	237	400	320	190
Verein. Staaten	—	—	327	485	362	503	493	468
China	—	—	827	1 601	906	955	2 220	1 113
Japan	—	—	—	324	419	416	1 279	335

VIII.

Die Reste kleinerer Hausindustrien auf dem badischen Schwarzwald.

Von

Hermann Loth.

Ähnlich wie in der Uhrenindustrie liegen die Verhältnisse bei der Bürstenindustrie, die an Bedeutung weit hinter der Uhrenindustrie zurücksteht, da sie sich nur über ein kleines Gebiet erstreckt, dessen Mittelpunkt das Städtchen Todtnau ist. Die Ursache hiervon war wohl die im Süden des Schwarzwaldes bestehende Textilindustrie. Auch war ihr Absatz ein beschränkter. Über Baden, Württemberg, Frankreich und die Schweiz kamen die Bürstenhändler nicht hinaus. Viel rascher wie bei der Uhrenindustrie vollzog sich in der Bürstenindustrie der Übergang zum Großbetrieb. Das Aufkommen der Fabrik in den sechziger Jahren war der Anfang vom Ende der hausindustriellen Bürstenfabrikation, wenn es auch beim Aufkommen der Fabrik eine Zeitlang den Anschein hatte, als ob die Hausindustrie neu aufblühen sollte; veranlaßt durch die Rührigkeit der Fabrikanten, die für die Fabrikate neue Absatzgebiete eröffneten, die fremde Konkurrenz zurückdrängten und Verkaufsstellen gründeten. Damit war auch, wie es sich bald herausstellte, die bisher übliche Art des Absatzes, der Hausierhandel ernstlich gefährdet. Die starke auswärtige Konkurrenz und hohe Eingangszölle bewirkten sodann, daß das Hausiergewerbe schnell abnahm. Die Ausdehnung des Fabrikbetriebes endlich und der damit zusammenhängende direkte kaufmännische Absatz vernichteten vollends das Hausiergewerbe. Die nächste Folge war nun, daß die Bürstenmacher gezwungen waren, bei den Fabrikanten Absatz zu suchen und damit in Abhängigkeit von diesen gerieten.

Noch mehr wie bei der Uhrenindustrie zeigte sich in der Bürstenfabrikation die Überlegenheit der Fabrik gegenüber der Hausindustrie. Unmöglich konnte die Hausindustrie, die in technischer Beziehung sehr zurückgeblieben war, mit den geschmackvolleren Fabrikaten der Großindustrie auf die Dauer konkurrieren. Die häusliche Bürstenfabrikation ist denn auch sehr zusammengeschrumpft, während die Fabrik längst die Oberhand gewonnen und auf benachbarte Gebiete sich bereits ausgedehnt hat. Wenn man nun bedenkt, welchen schwierigen Stand die Großindustrie bei der starken auswärtigen Konkurrenz und den hohen Zöllen neuerdings hat, so ist es nicht begreiflich, wie die Hausindustrie unter den heutigen Verhältnissen konkurrenzfähig sein sollte, zumal da in den letzten Jahren auf dem Schwarzwalde eine stetige Steigerung der Rohstoffe und gleichzeitig ein Fallen der Preise der Fabrikate eingetreten ist.

Was die Holzschnitzerei betrifft, die nie als selbständiges Gewerbe aufgetreten ist, sondern ein Nebengewerbe der Uhrmacherei stets geblieben ist, so geht aus den Ausführungen über die Uhrenindustrie hervor, daß dieselbe als Hausindustrie längst verschwunden ist. Es ist auch wenig Aussicht vorhanden, daß die Schnitzerei als Hausindustrie wieder erstehen wird und gegebenen Falles wird dieselbe keine große Ausdehnung erhalten, da die in der Schnitzereischule ausgebildeten Kräfte in der Uhrenfabrik lohnende Beschäftigung finden.

Dagegen ist ein Industriezweig auf dem badischen Schwarzwald, der noch heute ein hausindustrielles Gepräge zeigt, die Strohindustrie. An Umfang und Bedeutung nimmt dieselbe die zweite Stelle ein. In der verkehrsarmen Herrschaft Triberg entstand sie zu Anfang des vorigen Jahrhunderts, blieb bis in die Mitte desselben Jahrhunderts auf das Entstehungsgebiet beschränkt und dehnte sich erst 1750 auf die fürstenbergischen Ämter und sodann in die benachbarten Ämter Vöhrenbach und Schönenbach vielfach auf Veranlassung der Regierung aus und gewann später in den damals blühenden Sitzen der Uhrenindustrie ziemlich an Ausdehnung. 1785 gelangten aus dem Hauptstapelplatz Triberg 30 000 Strohhüte zur Ausfuhr.

Von großer Wichtigkeit für diesen Erwerbszweig war die Einführung der Feinflechterei im Jahre 1804 durch den um die Schwarzwälder Industrie hochverdienten Obervogt Huber von Triberg. Ein von ihm erfundenes Instrument, der Halmspalter, erleichterte die Nachahmung des ausländischen, namentlich des Schweizer Geflechts.

Zahlreiche Verbesserungen in der Feinflechterei verschafften dem Geflecht einen bedeutenden Absatz nach Rußland, Frankreich, Holland und Westfalen.

Im Jahre 1812 waren

in der Grobflechterei 1500 Flechterinnen
= = Feinflechterei 250 =

beschäftigt; deren Gesamtverdienst wurde auf ca. 85 000 Gulden berechnet.

Drei Menschenalter hindurch sorgten die Händler für den Absatz der Erzeugnisse der Strohindustrie. Am Anfang unseres Jahrhunderts entstanden eine Reihe großer Geschäfte, deren Leiter die ganze Produktion in ihren Händen hatten.

Das bedeutendste Strohflechtgeschäft hatte seinen Sitz in Lenzkirch. Dasselbe verpflanzte nicht ohne große Schwierigkeiten die italienische Strohflechterei, die die heimatliche bei weitem übertraf, auf den Schwarzwald, veranlaßt durch die hohen Preise italienischer Strohhüte, durch den erhöhten Eingangszoll auf italienische Strohwaren und die wiederholte Aufforderung der Regierung. Die Fabrik beschäftigte 500—800 Personen außer dem Hause, während in der Fabrik nur 50 das Bleichen, Färben, Façonnieren und Appretieren der Hüte besorgten.

Der Absatz war in den fünfziger Jahren sehr bedeutend. 70—80 000 sogenannte Lothringer Koppen wurden alljährlich von Metz nach Nancy versandt.

Die bedeutendsten Geschäfte entstanden und dehnten ihren Geschäftskreis um die Mitte der fünfziger Jahre aus.

Ein im Jahre 1853 in Kirnach gegründetes Geschäft errichtete nach dreijährigem Bestehen ein eigenes Etablissement und verfeinerte die Fabrikate durch Verwendung belgischer in der Kunst der Appretur sehr geschickter Arbeiter. Außer Hüten verfertigte die Fabrik Taschen und Teppiche. Das hierzu erforderliche Rohmaterial bezog sie sowohl vom Inland als auch aus Sachsen, Belgien und Italien. 500 Flechterinnen wurden von der Fabrik beschäftigt.

In St. Georgen führte Weißer im Jahre 1857 die Palmhutflechterei ein und konnte nach einem Jahre schon 300 Flechterinnen beschäftigen. 22 000 Hüte wurden jährlich produziert.

Eine Reihe bedeutender Firmen entstanden ferner in Furtwangen, wo die Massenfabrikation von Strohtaschen zuerst eingeführt wurde.

Im Amtsbezirke St. Blasien waren in dem bezeichneten Zeitraum 6—8000 Personen mit Flechten, Weben und Drehen des Strohes beschäftigt.

Eine einzige Firma in Furtwangen verzeichnete einen jährlichen Export von 200 000 Stück der gewöhnlichen Geflechtsorten.

Welche Ausdehnung die Strohindustrie im Jahre 1843 hatte, zeigt nachstehende Tabelle. Im Amtsbezirk Neustadt, wo bis in die siebziger

Jahre die italienische Flechterei vorherrschte, waren beschäftigt im Strohflechten: in den Orten

Eisenbach	3	weibliche Personen
Falkau	1	= =
Langenbach	50	= =
Linach	10	= =
Oberlenzkirch	80	= =
Saig	2	= =
Schönenbach	8	= =
Unterlenzkirch	10	= =
Urach	10	= =
Vöhrenbach	23	= =
im ganzen	197	weibliche Personen.

Im Strohhutmachen waren thätig in den Orten:

	Personen männliche	Personen weibliche
Kappel	—	5
Langenbach	—	23
Neuglashütte	—	4
Oberlenzkirch	10	70
Raithenbuch	—	5
Saig	2	2
Schönenbach	—	2
Unterlenzkirch	—	10
Urach	—	12
Vöhrenbach	—	8
Bregenbach	—	1
Falkau	—	2
im ganzen	156 Personen.	

Der tägliche Verdienst betrug 12—15 Kreuzer.

In Unterkirnach lieferten alljährlich

4 Frauen 400 Stück Strohhüte à 1 fl. 60[1]
6 = 1800 = = à 2 Gulden[1]

Die Verbesserung der Flechterei, insbesondere die der Feinflechterei sowie die weitere Ausdehnung der Strohflechterei, sind das Verdienst der badischen Regierung. Die 1850 gegründete Uhrmacherschule war eifrig für die Ver-

[1] Akten: Generalia, Kommissionsbericht vom Jahre 1843.

breitung der Flechterei thätig durch Gründung von Geflechtschulen und Anstellung von Geflechtlehrerinnen. Im südlichen Schwarzwald, in Höchenschwand, Urberg, Schlageten, Todtmoos, Wolpatingen, Bernau zwirnten hunderte von fleißigen Händchen Schnürchen aus Stroh und Hanf, die dann weiter verarbeitet oder in diesem Zustande nach der Schweiz ausgeführt wurden.

Im Bezirke Schönau und im Hauensteinerwald brachte die Flechterei den Bewohnern guten Verdienst.

Durch staatliche Prämiierung des Rohgeflechts suchte man die Bewohner anzureizen, besseres Material zu pflanzen.

Durch diese fürsorgende Thätigkeit der Regierung war daher die Gründung neuer Geschäfte, wie sie in den sechziger und siebziger Jahren erfolgte, wesentlich erleichtert. In Schonach, Hausach, Schönwald, sodann in Triberg entstanden der Reihe nach Strohgeflechthandlungen, die sehr bald auch die Fabrikation von Strohhüten selbst betrieben, wozu außer Stroh, Hanf, Roßhaar, Litzen verwendet wurden.

Weitere Fabriken entstanden in der Folgezeit verbunden mit Färbereieinrichtung. Der Export nach dem In- und Ausland steigerte sich von Jahr zu Jahr und in den Jahren 1882—84 erreichte die Strohflechterei ihren Höhepunkt.

Dieselbe Erscheinung, die wir bei den andern Industriezweigen beobachten konnten, trat auch bei der Strohflechterei ein. Durch den ein Jahrzehnt hindurch anhaltend günstigen Geschäftsgang unterblieb auch hier jeder Fortschritt. Vielfach trat sogar eine Verschlechterung der Qualität der Waren ein. Der Stillstand bedeutete aber hier einen großen Rückschritt; denn eine gewaltige Konkurrenz kam sehr rasch aus dem fernen Osten. Seit 1878 steigerte sich die Einfuhr von japanischen und hauptsächlich chinesischen Geflechten.

Die Strohhutfabrikanten erkannten alsbald die drohende Gefahr für ihre Industrie und schlossen sich 1882 zu einem Verband zusammen, um gemeinsam Abhülfe zu schaffen.

Eine Menge neuer Geflechtschulen wurden ins Leben gerufen, jedes Jahr wurde eine Ausstellung veranstaltet und für die besten Arbeiten Prämien ausgesetzt, wobei der Staat die Bestrebungen der Interessenten in der weitgehendsten Weise unterstützte. Alles wurde damals aufgeboten, um das „Wäldergeflecht“ konkurrenzfähig zu machen und in der That war überall ein guter Erfolg zu erkennen.

Trotz alledem war die Industrie gänzlich außer stande, gegen die chinesische Konkurrenz anzukämpfen. Die Preise für Schwarzwäldergeflecht fielen rapid. „Die Lage der Flechterei,“ schrieb der Obmann des Verbandes

an das Ministerium, „ist in der That eine sehr traurige. Die gewöhnlichen Schwarzwälder Geflechte, die vor einem Jahre noch mit 50—80 Pfennig verkauft wurden, finden heute bei 25—30 % billigerem Preise keine Abnehmer mehr. Auch in den andern Flechtbezirken ist die Lage schlimm. Die Schweiz sucht für den Ausfall Ersatz in der Anfertigung von Fantasiegeflechten, Stroh gemischt mit Chenille, Bast, Sammet, Wolle etc., doch ist das eben dort nur möglich, weil die Flechterei und Weberei solcher Artikel seit langer Zeit in den betreffenden Kantonen heimisch ist, und in den Strohbezirken wenig andere Industrie vorherrscht."

Im Jahre 1887 zählte man im ganzen Bezirke Neustadt nur noch 30 Flechterinnen.

1889 wurde nochmals mit staatlicher Unterstützung der Versuch gemacht, durch Einführung von Phantasiegeflechten die Strohflechterei wieder zu heben. Das nützte aber nichts. Die übermächtige Konkurrenz drückte die Industrie zu Boden.

Den raschen Niedergang erkennt man am besten aus nachstehenden Ziffern[1]:

1872	betrug	der	Versand	390 000
1878	„	„	„	365 000
1883	„	„	„	594 000
1890	„	„	„	287 000
1896	„	„	„	141 000

sowie aus den folgenden Produktionsziffern:

1872	—	520 000	Stück
1878	—	485 000	„
1883	—	900 000	„
1890	—	390 000	„
1896	—	180 000	„

Unter den gegenwärtigen Verhältnissen erscheint es unmöglich, die schlimme wirtschaftliche Lage in der Strohindustrie irgendwie zu beseitigen. Nach den uns vorliegenden Schilderungen der Arbeitsverhältnisse in China, sowie nach den Exportverhältnissen ist es für den Schwarzwald ganz undenkbar, mit China zu konkurrieren. Der Chinese, bekannt durch seine unglaubliche Genügsamkeit, erhält bei 12—14stündiger Arbeitszeit einen Tagelohn nach unserer Geldrechnung von 20 Pfennig. Dazu kommt, daß

[1] Die Ziffern sind den Büchern von 6 der größeren Geflechthandlungen des badischen Schwarzwaldes entnommen. Siehe A. H. Duffner, Die Strohindustrie im bad. Schwarzwald. Emmendingen 1899.

das chinesische Gewächs an Feinheit und an heller, schöner und reiner Farbe das unserige bei weitem übertrifft; und von Jahr zu Jahr wird das Chinastroh billiger. Innerhalb weniger Jahre ist der Preis um 50 % gesunken. Ein Stück Geflecht von 100 Meter Länge wird dem Fabrikanten um den Preis von 36 Pfennig geliefert.

Unter solchen Umständen konnte ein Zoll die erwarteten Erfolge nicht bringen.

Da die Strohflechterei für die Hausindustrie als verloren zu betrachten ist, gilt es Ersatz hierfür zu schaffen.

Nach der Ansicht sachverständiger Schwarzwälder aber stehen der Hausindustrie große Schwierigkeiten gegenüber; insbesondere wird geltend gemacht, daß das bestehende Anerbenrecht jetzt eine Einführung der Hausindustrie sehr erschwere[1].

Als eine für die Hausindustrie geeignete Beschäftigung wird das Hutnähen angesehen. Seit einer Reihe von Jahren sind Frauen darin thätig. Von den Fabrikanten erhalten die Näherinnen die Maschine leihweise ins Haus geliefert und verdienen 60—110 Pfennig.

Einen größeren Umfang wird aber diese Beschäftigung nur annehmen können, wenn es gelingt, eine direkte zollfreie Einfuhr von China- und Japangeflechten zu erzielen. Aber auch eine zollfreie Einfuhr wird nicht genügen, solange England allein die Bezugsquelle bildet; denn die Engländer haben es jederzeit in der Hand, durch Preiserhöhung des Geflechts den Vorteil der freien Einfuhr illusorisch zu machen.

Nun gilt es daher mit allen Mitteln sich von England zu emancipieren und den Geflechtsmarkt nach Deutschland zu verlegen. Das zu erreichen, ist nicht mehr sehr schwierig, seitdem wir im Besitze von chinesischem Gebiete sind und gerade Kiautschau ist der für den Geflechthandel am günstigsten gelegene Hafen von ganz China.

Ist dieses Ziel erreicht, so wird sich für mehrere tausend fleißiger Schwarzwälder eine neue Einnahmequelle eröffnen, dies ist um so mehr zu wünschen, da gerade solchen Personen wieder dann Gelegenheit zum Erwerb gegeben wird, die wegen ihres Alters und Geschlechts zur Leistung schwerer Arbeiten nicht befähigt sind.

Ziehen wir das Facit aus obiger Darstellung, so ergiebt sich, daß der Bestand der Hausindustrie auf dem badischen Schwarzwald zu gunsten des mehr centralisierten Fabrikbetriebes bis auf wenige Reste verschwunden

[1] Vgl. A. Duffner, a. a. O. S. 22.

ist, und man kann jetzt behaupten, daß — abgesehen vom südlichen Schwarzwald, wo zum Teil sogar Hausindustrien neu entstanden sind — der Übergang von der Haus- zur Fabrikindustrie im wesentlichen vollzogen ist. Von der Schneflerei[1] und der Strohindustrie abgesehen, ist jedenfalls die Hochebene des Schwarzwaldes kein Feld mehr für hausindustrielle Thätigkeit.

Das Bild ist jetzt ein ganz anderes geworden. In den größeren Orten, die einst der Sitz einer blühenden Hausindustrie waren, herrscht jetzt eine blühende Fabrikindustrie und man kann getrost behaupten, daß sich dieser Übergang nicht zum Nachteil der Qualität des Erzeugnisses und dem der arbeitenden Bevölkerung vollzogen hat.

Die Fabrik absorbiert alle freien Arbeitskräfte. Eine Reihe mit der Uhrenindustrie verwandter Fabriken sind zu großen Etablissements erweitert worden und neue sind im Entstehen: Telegraphenfabriken, Schraubenfabriken, Metallwarenfabriken, Drahtstiftenfabriken mit erheblicher Arbeiterzahl finden sich auf dem Schwarzwalde. Zwei Verkehrsadern durchziehen das industrielle Gebiet und der Verkehr der Fremden nimmt zum Vorteil des Schwarzwaldes von Jahr zu Jahr zu.

---

[1] Siehe hierüber die folgende Specialarbeit über diese Industrie von Bernheim.

IX.

Die Hausindustrien des südlichen Schwarzwaldes.

Von

Heinrich Bernheim.

Einleitung.

Zu denjenigen Gebieten Deutschlands, die am längsten ihren eigentümlichen Charakter bewahrt und sich am längsten einer wirtschaftlichen Vereinigung mit ihrer Umgebung entzogen haben, gehört in erster Linie der südliche Schwarzwald.

Durch seine geographische Lage und die natürliche Beschaffenheit seiner Grenzen schwer zugänglich, war er bis zu Beginn des letzten Jahrhunderts fast gänzlich von jedem Verkehr mit der Außenwelt abgeschlossen, obwohl sich an seinem Fuße eine der ältesten und bedeutendsten Handelsstraßen hinzieht. Bewohnt von einem kräftigen, nüchternen, aber in wirtschaftlicher Beziehung äußerst konservativen Volksstamme, hatte er zu Ende des 17. Jahrhunderts noch dieselbe wirtschaftliche Verfassung wie schon 600 Jahre vorher.

Entsprechend der Ergiebigkeit und Ernährungsfähigkeit des Bodens, hatte sich die Bevölkerung in den Thälern und Hochebenen dorfweise, im Gebirge, wo der Boden sich jedem Anbau entzieht, und sich stundenweit die schwarzen Tannenwälder, die dem Gebirge seinen Namen gegeben haben, hinziehen, in einzelnen geschlossenen Höfen angesiedelt. Nur da wo die zahlreichen Bergflüsse ihrer Mündung zueilen, sind kleine Städte entstanden, die, an der Heerstraße liegend, die befestigten Sitze des eingesessenen Adels wurden und die Marktplätze bildeten, die den Schwarzwälder mit den nötigen Produkten versahen.

Viehzucht und eine äußerst extensive Landwirtschaft waren mit geringen Ausnahmen die einzigen Erwerbszweige der Bewohner. Man baute Roggen, Gerste, Hafer, Hanf, in späterer Zeit auch Kartoffeln, alles nur soweit als man es für den eigenen Hausstand brauchte, man zog Vieh, Ziegen und Schafe auf, und da der Grundbesitz ziemlich gleichmäßig verteilt und die Bedürfnisse äußerst gering waren, lebte die Bevölkerung in einem gewissen behäbigen Wohlstand. Im Winter, der hier fast $^2/_3$ des Jahres ausmacht, wurden die gewonnenen Erzeugnisse verarbeitet, während der langen Lichtzeit wurde der Hanf versponnen, und die männlichen Hausbewohner befaßten sich damit, die zur Landwirtschaft und zum Haushalte gehörigen, meist aus Holz bestehenden Gerätschaften auszubessern und zu erneuern oder aber sich zum Zeitvertreib mit irgend einer Arbeit zu beschäftigen, zu der sie besondere Lust und Fertigkeit hatten. So war hier oben die wirtschaftliche Lage die einer reinen Naturalwirtschaft geblieben, in der ein jeder Hof eine besondere Wirtschaft bildete.

Da brach der Dreißigjährige Krieg über Deutschland herein und suchte mit seinen Verwüstungen auch den Schwarzwald heim. Die Soldaten, die im oberen Rheinthale gesengt und geplündert hatten, sahen sich, nachdem dort nichts mehr zu holen war, nach einem andern Schauplatz ihrer Thätigkeit um, und so fanden wilde Kriegshorden den Weg, der bisher von Handel und Verkehr vergeblich gesucht worden war. In die verborgensten Thäler, in die entlegensten Höfe drangen sie ein, überall verrichteten sie ihr Handwerk aufs gründlichste, und als der Krieg zu Ende ging, da war die ganze Gegend in ein wüstes Trümmerfeld verwandelt, Wohlstand und Kultur lagen danieder, Dörfer waren vom Boden verschwunden, und noch heute erinnern viele Bezeichnungen von Gewannen daran, daß einst hier menschliche Wohnstätten gestanden. Das war ein harter Schlag für den Schwarzwald. Wohl war auch die Bevölkerung dezimiert, aber es waren immer noch zu viele da, als daß sie der brachliegende Boden hätte ernähren können. Die Viehzucht war ebenfalls ruiniert. Es begann eine große Auswanderung, andere sehnten sich nach einer Beschäftigung, um sich so einstweilen den dürftigen Unterhalt zu verdienen und machten oft aus dem, was sie für den eigenen Bedarf oder zum Zeitvertreib herzustellen pflegten, ein Gewerbe. So waren die Verhältnisse, als den Schwarzwäldern eine neue Ernährungsquelle durch die Hausindustrie zugeführt wurde.

A.

Die Holzverarbeitungsindustrie (Schneflerei) im Bernauthale.

---

1. Geschichtliche Entwicklung.

Eine Stunde hinter dem alten Kloster, dem jetzigen Amtsstädtchen und Luftkurort St. Blasien zweigt die Landstraße nach rechts in ein Thal ab, das den Namen Bernauthal führt. Auf beiden Seiten eines kleinen Flüßchens steigt unmittelbar das Gebirge zu beträchtlicher Höhe empor, nirgends zum Ackerbau Raum gewährend. Weideland mit Steingeröll übersät, erblickt das Auge, und die Baumwurzeln und das niedere Strauchwerk, mit dem die Hänge überwachsen sind, beweisen, daß hier das Land vor nicht allzulanger Zeit erst dem Walde abgerungen wurde, der noch jetzt die Gipfel der umliegenden Gebirge mit seinen schwarzen Tannen krönt. Regellos, zu kleinen Flecken zusammengewürfelt, hängen die sauberen stroh- und schindelgedeckten Schwarzwaldhäuser an den Berglehnen. Nur in der Mitte des Thales erhebt sich auf einem Felsenvorsprung, um die Kirche gelagert, ein kleines Dorf. Fast eine Meile weit zieht sich das Thal hin, und all die kleinen Orte bilden zusammen die Gemeinde Bernau. Rickenbach, Vorderlehen, Mittellehen, Hinterlehen, Dorf, Hof heißen die einzelnen Häusergruppen, Namen, die zugleich Aufschluß darüber geben, daß vom Kloster St. Blasien aus diese Gegend einst besiedelt wurde. — Während sonst die Höhen des Schwarzwaldes, bedingt durch die geringe Ergiebigkeit des Bodens, schwach bevölkert sind, leben in diesem Thale über 1400 Seelen.

Da in dieser Einöde an Ackerbau nicht zu denken war, suchten die Bewohner schon vor Zeiten auf andere Weise ihren Unterhalt zu verdienen. Ein Teil arbeitete als Tagelöhner im Kloster St. Blasien, ein anderer verfertigte aus dem hier in so großer Menge vorhandenen Holz Haushaltungs-

gegenstände, die dann in der nächsten Umgebung abgesetzt wurden; ein dritter und größerer Teil betrieb einen schwunghaften Handel mit Zunder.

In Ungarn, Böhmen, Dalmatien wurden die Schwämme und Pilze geholt, zu Hause zu Zunder verarbeitet und dann in ganz Süddeutschland, Frankreich und der Schweiz abgesetzt. Ferner bestanden noch sogenannte Eisenhandelscompagnien, die wahrscheinlich das in der Gegend gewonnene und von den Nagelschmieden verarbeitete Eisen in den Handel brachten.

Als aber das Kloster aufgehoben wurde und der Zunder in seinen verschiedenen Anwendungsformen durch andere Stoffe ersetzt wurde, da waren die Einwohner des Bernauerthales genötigt, um nicht Hungers zu sterben, sich nach einem anderen Berufe umzusehen. Sie griffen nun zu dem Gewerbe, das ein kleiner Teil von ihnen schon längst betrieben hatte, und mit dem sie sich wohl selbst in den langen Winterabenden, zur Deckung des eigenen Bedarfes, schon beschäftigt hatten. Sie verlegten sich auf die Holzverarbeitung. Auf diese Weise entstand zu Ende des vorigen und zu Beginn unseres Jahrhunderts die Schneflerei, so wird nämlich diese Industrie genannt, und das Thal erhielt den Namen das Schneflerthal.

Daß schon in früher Zeit die Holzbearbeitungsindustrie über den eigenen Bedarf hinausging, scheint aus den verschiedenen Waldordnungen des Klosters St. Blasien von 1683—1766 hervorzugehen; denn in demselben werden schon Bestimmungen getroffen, durch die einem zu starken Abholzen, besonders einem Fällen von schönen Stämmen eine Schranke gesetzt werden soll. Eine derartige Bestimmung ist aber bei dem ungeheuren Waldreichtum jener Gegend im 18. Jahrhundert nur verständlich, wenn man annimmt, daß der Bedarf an solchem Holz über den eigenen Verbrauch hinausging. Schließlich findet sich auch in einer Waldordnung vom Jahre 1766 zum erstenmal der Name Schnefler[1].

In dieser Ordnung findet sich folgende Stelle:

„15 tens Giebet sich von selbsten, daß so lang anderes Holz auszufinden ist, kein zum Bauen, Schneflen, Reiffen, Wagnern oder gar Sägtrömen taugliches Holz zu Brennholz gemachet, sondern wo dergleichen in denen hauenden Schlägen anzutreffen, solches vorerst zu dergleichen Nothdurft, so viel es nur thunlich, verwendet werden sollen. Nachdem sich aber öfters

16 tens) Gegenden vorfinden, wo dieses nicht wohl ganz fortzubringen ist, so solle der Bedacht darauf genommen werden, daß an solchen Orten das Schindel-, Schnefel- oder Rebsteckenholz, so ohnehin auf dem Platz ver-

[1] Hochfürstl. Reichsstift-St. Blasische Forst- und Waldordnung, geg. im Jahr 1766, S. 4, Nr. 15.

schnitten wird ausgegeben; mithin dadurch dergleichen Holz anderwärts ersparet werde."

Schneflen und Reiffen sind zwei Ausdrücke, die auf die Holzverarbeitungsindustrie Bezug haben. Schneflen, das heute der ortsübliche Ausdruck für diese ganze Industrie ist, bedeutete damals einen engeren Begriff. Es war der technische Ausdruck für alle dort üblichen Holzbearbeitungsarten, bei denen ein Hantieren mit dem Schnittmesser die vornehmlichste Thätigkeit war, mit Ausnahme der Küblerei.

Diese wird in jener Waldordnung Reiffen genannt; „Schneflen und Reiffen" im Sinne der Waldordnung sind also gleichbedeutend mit der Schneflerei im heutigen Sinne.

Wenn sich nun eine derartige Specialvorschrift findet, so geht aus diesem Umstande schon hervor, daß der genannte Gewerbezweig eine ansehnliche Ausdehnung gehabt haben muß. Doch findet sich in dieser Verordnung noch keine Andeutung über den speciellen Sitz dieser Industrie; und in der That scheint es nicht Bernau, sondern Menzenschwand, das 3/4 Stunden von Bernau entfernt, am Fuße des Feldbergs gelegen ist, gewesen zu sein. In den auf diesen Gegenstand bezüglichen Akten des letzten Jahrhunderts ist öfters Menzenschwand erwähnt.

So findet sich eine Bitte der Vogtei Menzenschwand aus dem Jahre 1790 vor[1]: „Daß ihr das nöthige Schnefelholz um die verglichene Stammloßung nicht nur aus denen in ihrem Bahn befindlichen, sondern aus allen St.-Blasischen Waldungen abgegeben werden möchte."

Stammlosung oder Stocklosung, das ist eine kleine Abgabe, die für dieses Holzrecht, im Verhältnis zum Maße des geschlagenen Holzes nach St. Blasien entrichtet werden mußte.

In diesen Aktenstücken heißt es von der Gemeinde Menzenschwand, daß sie „auch von dem zu ihrer Nahrung nothdürftige Schnefelholz in seiner Maß und Ordnung gegen schon bestimmte Stammlosung zu keiner Zeit einigen Mangel oder Abgang zu befahren haben". Zugleich beschwert sich die genannte Gemeinde, „daß sie wegen allzuvieler Ausstockung und Abschlagung der Waldungen, in kurzer Zeit wegen dem zu ihrer Nahrung unmittelbar notwendigen Schnefelholz in den größten Mangel und Noth versetzt werden könnten, wofern nicht mit dem Holzabschlagen auf das Bergwerk Albbrugg innegehalten werde".

Ihre Bitte, auch aus den anderen, nicht in ihrem Bann gelegenen

[1] Akten im badischen Generallandesarchiv zu Karlsruhe.

Herrschaftswaldungen Schnefelholz zu bekommen, begründen sie wie folgt: „. . . . . allein in ihrem Waldbezirk sind die tauglichsten Waldungen nach und nach abgeschlagen worden, und in jenen, welche dieses Schicksal noch nicht getroffen, mußten die besten und höchsten Bäume von den Gemeinden zu ihrer bisherigen Nothdurft so ausgeklaubet werden, daß die darin befindlichen Bäume, wegen ihrer Rauhigkeit und der zu vielen Äste nicht einmal zum Schnefeln gebraucht werden können: Wenn man nun bedenket, daß sich beynahe der größte Teil der Inwohner aus Mangel einer anderen Nahrungsquelle mit Schnefeln nähren muß, daß der geringste Schnefler bis zehen, die anderen aus stärkeren aber 30 bis 40 Stamm jährlich verbrauchen können und daß von dergleichen Bäumen nur etwelche Stücke benützt, und zu dieser Arbeit nur schöne, glatte Bäume gebraucht werden können, so müßten die Unterthanen am Ende ihre Nahrungsquelle unmittelbar verliehren und somit in die größte Armut verfallen, wenn man auf einer Seite mit dem Holzschlagen auf das Bergwerk Albbrugg fortfährt und auf der anderen, denselben weiter nichts, als schon ganz ausgesuchte Waldungen zur Benutzung überläßt, die ihnen bald nicht mehr einen Baum gewähren, den sie zu ihrem Gewerbe brauchen können."

Aus diesen Darlegungen geht hervor, daß in Menzenschwand schon zu Ende des vorigen Jahrhunderts die Schneflerei von großer Bedeutung war. Im Jahre 1774 wird, wenn auch nur indirekt von einer Schneflerei in Bernau gesprochen. Doch scheint ihre Bedeutung im letzten Jahrhundert nicht principiell gewesen zu sein. Erst zu Beginn dieses Jahrhunderts mußte Menzenschwand seine führende Rolle an Bernau abtreten. Vorher hatte dieses, durch die verschiedenen anderen Beschäftigungen, vor allem durch den Handel mit Zunder und Eisen genügende Erwerbsquellen; und erst als diese zu versiegen begannen, verlegte man sich intensiver auf die Schneflerei. Im Jahre 1800 wird dann zum erstenmale in den Kirchenbüchern von Bernau der Ausdruck Schnefler gebraucht.

Die neue Industrie nahm auch zu Beginn unseres Jahrhunderts einen guten Fortgang. Man verfertigte die verschiedensten Artikel, Kübel, Eimer und auch andere Geräte für die Küche; dann Gabeln und Rechen für die Landwirtschaft. Das Rohmaterial war in so großer Menge vorhanden, daß einem jeden, ohne Entgelt, von der Herrschaft und der Gemeinde in nächster Nähe seiner Behausung Holz zum Fällen angewiesen wurde. Der Schwarzwald und das nahe Elsaß genügten als Absatzgebiete und der Bedarf war groß. In jedem Hause brauchte man die hier hergestellten Gegenstände: Kübel und Standen und andere Erzeugnisse für Küche und Feld. Wenn dann der Herbst kam, konnte der Schnefler den Bedarf kaum decken, so groß war der

Absatz an Bottichen und „Bücken" besonders nach dem nahen Markgräflerlande. — War ein genügender Vorrat hergestellt, so fuhr der Produzent oder ein Angehöriger mit einem kleinen Wagen thalabwärts, von Hof zu Hof, von Haus zu Haus und setzte seine Ware ab. Da er immer wieder in dieselben Orte kam, so hatte er eine feste Kundschaft und da eine Konkurrenz nicht vorhanden war, so fanden die Bernauer, bei ihrer großen Genügsamkeit, ein reichliches Auskommen, das noch durch die Frauen vergrößert wurde, die für die Fabrik in St. Blasien Baumwolle spannen. So arbeitete man zwei Jahrzehnte hindurch, ohne erhebliche Zwischenfälle und kein Aktenstück deutet auf irgend welche störende Vorfälle hin. Nur in der Art des Absatzes machte sich eine Veränderung bemerkbar. Einige helle Köpfe verlegten sich ganz auf den Verkauf. Sie nahmen anfangs den Küblern ihre Waren ab und verkauften sie für Rechnung derselben gegen mäßiges Entgelt. Die Produzenten hatten gegen ein derartiges Vorgehen nichts einzuwenden, da ihnen dadurch ein lästiges Geschäft abgenommen wurde, und sie so ungestört fortarbeiten konnten.

Mit der Zeit aber kauften diese Händler von den Schneflern die Waren auf eigene Gefahr und vertrieben dieselben auf eigenes Risiko. So schob sich zwischen Produzent und Konsument ein dritter Faktor, der Händler, ein. Auf diese Weise hatte sich ganz unbemerkt eine Wandlung vollzogen, die bestimmend für die künftige Entwicklung der Schneflerei sein sollte. Zur Zeit als der Produzent sich des Hausierers gleichsam als eines Boten bediente, war der erstere der Herr und der letztere der Diener. Der aus dem abhängigen Hausierer hervorgegangene selbständige Händler schwang sich bald zum Herrn auf und drückte den Schnefler zum abhängigen Diener herab. Inzwischen waren die dreißiger Jahre herangekommen. Das Thal war, bei dem großen Verbrauch an Holz, ausgerodet, und es mußte solches von weiterher bezogen werden, auch waren die Holzpreise gestiegen. Der Verdienst der Frauen hatte aufgehört, da die Spinnerei nunmehr auf mechanischem Wege betrieben wurde. Die Bevölkerung hatte sich vermehrt, da niemand mehr auswärts Dienste nahm; denn alles verlegte sich auf die heimatliche Industrie. Das Kind sah, wie der Vater arbeitete, sein Spiel bestand in der Nachahmung der väterlichen Thätigkeit; allmählich nahm es an seiner Beschäftigung helfend Anteil und wurde dann, in einem Alter von ungefähr 15 Jahren, fähig, selbständig im Gewerbe des Vaters zu arbeiten, ohne eine eigentliche Lehrzeit durchgemacht zu haben. So kam es, daß in einer einzigen Familie oft vier bis fünf männliche Mitglieder sich mit der Holzverarbeitung beschäftigten. Die unausbleibliche Folge war eine Überproduktion, der eine entsprechende Erweiterung des Absatzgebietes

nicht gegenüberstand. Die Händler hatten nämlich bei ihren Versuchen, ihr Thätigkeitsgebiet zu erweitern, gegen Norden mit der thüringer Holzwarenindustrie und nach Osten mit den hohenzollerschen Schneflern aus der Gegend von Hechingen zu kämpfen. Um dieser Konkurrenz wirksam entgegen zu treten, mußten die Preise herabgesetzt werden, und da die Händler unter sich immer einig waren, sobald es galt sich auf Kosten der Produzierenden zu bereichern, mußten natürlich diese letztern die Zeche zahlen. Da ferner die einzelnen Händler beim Verkaufe sich selbst Konkurrenz machten, unterbot der eine den anderen und alle diese ungünstigen Verhältnisse lasteten am schwersten auf dem armen Schnefler, der bald nicht einmal mehr soviel verdiente, daß er auch nur seinen notdürftigsten Unterhalt bestreiten konnte.

Eine allgemeine Verarmung trat ein, und mit ihr Hand in Hand große Unzufriedenheit und Gärung.

Da kam das Sturmjahr 1848, und die Wogen der revolutionären Bewegung drangen bis in das verborgene Schneflerthal.

Was war natürlicher, als daß diese herabgekommenen, hungerleidenden Bernauer sich dieser Bewegung anschlossen, von der sie allein eine Änderung ihrer bedrängten Lage erhofften, und die für sie eher ein elementarer Ausbruch der Verzweiflung, ein sich Auflehnen gegen ihre prekären wirtschaftlichen Verhältnisse, als einen politischen Akt bedeutete.

Aber nur zu bald mußten sie an sich selbst die Folgen dieses Fehltrittes fühlen. Rasch war die ganze Bewegung niedergeschlagen und die Schnefler, die seit Beginn des Aufstandes die Arbeit niedergelegt hatten, waren ärmer denn je. Um das zum Leben Nötige zu erhalten, mußten sie Geld aufnehmen und verpfändeten dafür ihre Häuser und Felder. Die noch heute bestehende große Grundbuchschuld von Bernau datiert zum allergrößten Teil aus jener Zeit, sei es direkt, sei es indirekt, indem um alte Schulden zu tilgen, neue Verpflichtungen eingegangen wurden. Das Geld aber liehen ihnen die Händler. Schon in den vorangegangenen Jahren hatten sie die armseligen Verhältnisse der Schnefler auszubeuten verstanden, indem sie den bedrängten Leuten Darlehen gewährten, um sie dadurch in ihre Abhängigkeit zu bringen. Jetzt wurde dieses Verhältnis allgemein: jeder der 6 bis 8 vorhandenen Händler bekam so seine abhängige Arbeiterschaft und verfügte über diese unbeschränkt und rücksichtslos. Er drückte nach Willkür die Preise, regelte die Produktion nach seinem Gutdünken, und wenn der geängstigte Schnefler in seiner Verzweiflung es wagte Einsprache zu erheben, so erschien vor seinem Auge als drohendes Gespenst die Aussicht, mit seiner Familie von Haus und Hof gejagt zu werden.

Nur einige wenige hatten ein glücklicheres Los: Es waren dies etwa

fünfzehn Schnefler, die, nach althergebrachtem Gebrauche, ihre Waren selbst in der nächsten Umgebung absetzten und sich so dem Einflusse der Händler entzogen hatten.

In dieser schlimmen Zeit wagten sieben einsichtsvolle Kübler einen energischen Schritt. Sie thaten sich zusammen und gründeten unter der Firma Mayer & Cie. im Jahre 1853 eine Gesellschaft zum gemeinsamen Betriebe der Industrie. Das Rohmaterial wurde aus gemeinsamen Mitteln gekauft und dann an die einzelnen abgegeben. Einer besorgte den Verkauf, ein zweiter hatte die Geschäftsführung am Platze, die übrigen übten gemeinsam die Aufsicht; die Produktion wurde, dem Absatze entsprechend, auf die einzelnen verteilt. Für diese Gesellschaft arbeitete bald eine größere Anzahl von Schneflern, die günstige Arbeitsbedingungen genossen. Die Fürsorge der Gemeinschaft für die einzelnen Mitglieder ging soweit, daß, wenn einem in seinem Hause schon angefertigte Ware verbrannte, die Gesellschaft dieselbe als abgeliefert betrachtete, und dem Betroffenen den Schaden ersetzte.

Dank dem guten Einvernehmen der Beteiligten, die zum Teile unter sich verwandt waren, und deren Kreis sich später bis auf dreizehn erweiterte, gedieh das Geschäft. Die Teilhaber wurden vermögende Leute, und noch heute besteht die Firma in unveränderter Weise fort.

Die Lage der anderen Schnefler verschlimmerte sich dagegen immer mehr. Ihre Not kam jetzt auch der Regierung zu Ohren, und im Jahre 1857 wollte Oberamtmann Weiß die Bernauer zur Gründung einer Genossenschaft veranlassen. Doch sein Versuch scheiterte an der Indolenz der Produzierenden, die ohne Energie gedankenlos dahinlebten; andererseits aber auch die Rache der Händler fürchteten. So blieben sie wiederum dem Gutdünken dieser letzteren überlassen. Aber auch für diese schienen die goldenen Tage geschwunden zu sein. Die Preise, die sie an die Arbeiter bezahlten, hatten den tiefsten Stand erreicht, es konnte auf dieser Seite kein weiteres Herabdrücken stattfinden; anderseits aber waren die Marktpreise bedenklich gesunken. Ursache war der größere Gebrauch von Blech- und Eisengegenständen, vor allem das Aufkommen von Emailwaren. In der eigentlichen Domaine der Bernauer Holzwarenhändler, dem südlichen Baden, war der Bedarf selbst erheblich zurückgegangen. Denn überall wurden in der Mitte der sechziger Jahren Brunnenleitungen gebaut, deshalb wurden die sogenannten „Wasserstanden" und Schöpfkübel überflüssig; auch fiel im Markgräflerland die Weinlese während einiger Jahre schlecht aus, so daß die Kauflust der Weinbauern eine geringe war; da lag denn auch das Geschäft der Händler sehr danieder. Doch hatten diese bald einen neuen Erwerbszweig gefunden; wie eingangs bemerkt, ist das Bernauthal für Land-

wirtschaft nicht geeignet, deshalb müssen die Nahrungsmittel von auswärts bezogen werden. Diesem Bedürfnisse entgegenkommend, errichteten zwei Händler Krämerläden, in denen man alles haben konnte, was man im Haushalte brauchte. Ein dritter gründete eine Mehlhandlung und verlegte sich so auf den Haupteinfuhrartikel des Thales.

Wollte nun der Schnefler seine Ware abliefern, so führte ihn sein Weg in das Geschäft des Händlers, wo der Preis festgesetzt, aber nicht ausbezahlt wurde, da der Schnefler als Gegenleistung Nahrungsmittel oder Bekleidungsgegenstände mitnehmen mußte.

So bekam der Schnefler bares Geld selten zu sehen; höchstens so viel, daß es zum Ankauf des Rohmaterials reichte, und nicht selten ergab sich am Ende des Jahres eine Abrechnung, wonach, nach verbürgten Quellen, der Verdienst des Schneflers mit einem Defizit schloß. Nebenbei versah der Händler noch die Stelle des Geldverleihers; ob Übervorteilung stattfand, wie die Leute im Thale behaupten, kann nicht mit Bestimmtheit nachgewiesen werden: thatsächlich ist, daß der Händler als überlegene, eigenmächtig bestimmende Autorität einer abhängigen, geistig tiefer stehenden Bevölkerung gegenüberstand, von der viele kaum ihren Namen schreiben konnten. „Hätten die Bernauer nur rechnen können, sie wären heute besser daran," sagte mir ein eingeborener Bürger, der allerdings in der Fremde einige Erfahrung gewonnen hatte. Er scheint mit seiner Behauptung das richtige getroffen zu haben.

Entsprechend der Verschlechterung in der Lage der Schnefler mehrten sich die Versuche, ihnen zu helfen. Sie alle scheinen den einzigen Ausweg, die einzige Rettung in der Gründung einer genossenschaftlichen Organisation zu sehen.

Die Jahre 1868, 1869, 1870 weisen Anläufe zu solchen Gründungen auf. Im Jahre 1870 war es dem Dekan Trescher gelungen, die Leute zu einigen, doch die finanziellen Mittel fehlten; 1879 versuchte Oberamtmann Sachs die Gründung einer Genossenschaft, dieses Unternehmen scheiterte an der Personenfrage. Sachs hatte als Hilfe zwei Männer verwendet, von denen der eine sich der altkatholischen Bewegung angeschlossen hatte und so bei einem großen Teil der katholischen Bevölkerung verhaßt war, während der andere als Händler das Zutrauen der Kübler nicht besaß. Ferner waren damals die Absatzverhältnisse besonders gute, also auch die bezahlten Arbeitslöhne etwas besser, und so das Bedürfnis nach einer Vereinigung kein besonders dringendes.

Nach diesen vergeblichen Versuchen ruhte das Projekt einer Genossenschaftsgründung mehrere Jahre; wenigstens trat der Gedanke nicht mehr in

äußerlich erkennbarer Weise auf. Erst das Jahr 1885 hatte wieder einen Gründungsversuch aufzuweisen, und zwar scheint hier das Bedürfnis um so dringender geworden zu sein, denn dieser Versuch gedieh weiter als alle vorhergehenden, wenn er auch nicht zu einem endgültigen Resultate führte.

In einer Versammlung vom 8. Februar 1885 wurde die Gründung einer Genossenschaft zum Zwecke des Ein- und Verkaufs beschlossen, und ein Komitee gewählt, das das weitere veranlassen sollte. Doch blieb es auch hier wieder beim Beschlusse. Das Komitee ließ es sich mit seinem Namen genügen und benützte seine Stellung als ausführendes Organ nicht dazu, die Gründung zu fördern, sondern vielmehr dazu, um aus egoistischen Motiven ein Zustandekommen der Genossenschaft zu verhindern, während anderseits dieses mal das Gros der Arbeiter einer Organisation sehnlich entgegensah. Das geht schon daraus hervor, daß das die Gründung beschließende Protokoll von 84 Personen unterzeichnet ist. Am 5. Mai 1885 sah sich das Bürgermeisteramt genötigt, an das Bezirksamt St. Blasien zu berichten, daß sich das gewählte Komitee keine genügende Mühe gebe; daß besonders die zur Ausführung bestimmten Männer Sonderinteressen verfolgten und die Sache nachlässig betrieben. Der vom Komitee erwünschte Erfolg ließ nicht auf sich warten. Der Gedanke einer Genossenschaftsgründung schlief ein.

Auf diesen, durch den Egoismus der Vertrauensmänner gescheiterten Versuch, folgte eine lange Pause, die ausgefüllt wurde durch das Streben, die Qualität und Gefälligkeit der Ware zu heben.

Eine Reihe guter Geschäftsjahre ließ die Not nicht so drückend erscheinen. Doch diesen folgten zu Beginn der neunziger Jahre wieder schlechtere Zeiten und mit ihnen lebte auch der Wunsch nach besseren Arbeitsbedingungen wieder auf. Man gründete einen Konsumverein, wohl in der Hoffnung, demselben eine Absatzgenossenschaft anschließen zu können; doch die Wirksamkeit dieses Konsumvereins blieb, aus Gründen, die später eine Erörterung finden werden, stets eine sehr beschränkte.

Mehr Erfolg hatte dagegen eine andere Vereinigung, deren Gründung so still und deren Entwicklung so allmählich vor sich ging, daß das Datum ihres Entstehens nicht genau festgestellt werden kann. Es ist dies die sogenannte „Holzgesellschaft“ oder „Holzgenossenschaft“ wie sie auch noch genannt wird.

Fünf oder sechs Männer mögen es gewesen sein, die gegen Ende der achtziger Jahre sich zusammenthaten, um gemeinsam das Holz für ihren Bedarf einzukaufen. Dieser Einkauf eines größeren Quantums sicherte den Mitgliedern der Gesellschaft billigere Preise und verhütete eine durch gegenseitige Konkurrenz etwa eintretende Preissteigerung. Das angekaufte Holz

wurde unter den Mitgliedern versteigert und der Mehrerlös, im Verhältnis zur Kaufsumme eines jeden, unter dieselben geteilt.

Diese Vereinigung fand Anklang und mit der Zeit erweiterte sich dieselbe derart, daß im Jahre 1896 beinahe die Hälfte aller Schnefler ihr angehörten. Zu einer eigentlichen Genossenschaftsgründung kam es aber nicht.

Die Lage der Schnefler verschlechterte sich aber zusehends, bis sie im Jahre 1896 derart prekär wurde, daß nun die Schnefler selbst die Initiative ergriffen und sich an die für sie maßgebenden Persönlichkeiten, Oberamtmann Dr. Schmid von St. Blasien und ihren Ortsgeistlichen Pfarrer Fritz, wandten mit der Bitte, eine Genossenschaft zu organisieren. Nachdem so durch Jahrzehnte langes Elend das Bedürfnis ein allgemeines geworden war, kam auch durch das energische Zusammenwirken aller Beteiligten, trotz mancher Schwierigkeiten, die längst ersehnte Genossenschaft zu stande. Bevor wir jedoch auf die Entstehung und Entwicklung der Genossenschaft eingehen, mögen die Bemühungen zur Verfeinerung der Industrie und die Verhältnisse der Schnefler, wie sie kurz vor Gründung der Genossenschaft, also im Jahre 1896 waren, eine Erörterung finden.

Schon vom Jahre 1883 (9. Nov.) finden sich Akten, in denen von der Regierung auf die Notwendigkeit der Verfeinerung der Holzwarenerzeugnisse hingewiesen und dabei die Einführung der Schnitzerei in Anregung gebracht wird. Derselbe Vorschlag erfolgte wieder im Jahre 1884 (30. Sept.).

In einem Aktenstück vom 5. Dezember 1885 zeigt sich der Gemeinderat damit einverstanden und bringt St. Blasien, als im Mittelpunkt des Bezirks gelegen, für eine Schnitzereischule in Vorschlag. Doch das Projekt der Gründung einer Schnitzereischule mußte aus finanziellen Gründen wieder fallen gelassen werden. Dagegen versuchte man Schüler in der Schnitzereischule Furtwangen unterzubringen. Doch auch hier blieb es, mit Ausnahme eines einzigen Falles, beim Versuche. Denn bei den unbemittelten Schülern scheuten Gemeinden und Kreis die Kosten, und bei bemittelten Schülern hatten die Eltern keine Lust zu Aufwendungen, die nach ihren Begriffen außergewöhnlich hoch waren.

Dann wurde aber auch auf andere Weise auf eine Verfeinerung der Artikel hinzuwirken gesucht.

Im Jahre 1884 wurden Probestücke aus der Thüringer Industrie durch die Vermittelung der Landesgewerbehalle nach Bernau zur Kopie gesandt. Ebenso im Jahre 1885.

Im Mai 1891 wurde auf Veranlassung Ihrer Königlichen Hoheit, Großherzogin Louise, die Anfertigung von Holzkörben anempfohlen, und wurden auch Musterkörbe zugesandt. Doch die Bernauer wollten sich zur Einführung dieser Artikel nicht verstehen.

Alle diese Bemühungen fanden ihren Abschluß mit der Gründung von zwei Instituten: der Gewerbefortbildungsschule und der Schnitzereischule.

Erstere wurde der Volksschule angegliedert und hat hauptsächlich den Zweck, den jungen Schneflern Gelegenheit zu bieten, den kaufmännischen Teil ihres Gewerbes zu erlernen. Dabei erhalten sie aber auch Unterricht im gewerblichen Zeichnen und in der Kerbschnitzerei.

Während die Gewerbefortbildungsschule von allen, die ein gewisses Alter nicht überschritten haben, pflichtmäßig besucht werden muß, ist die Schnitzereischule nur solchen zugänglich, die eine günstige Veranlagung besitzen, und der ganze Lehrgang ist so angelegt, daß eine gründliche Ausbildung der Zöglinge zu erwarten ist. Jeder Schüler muß eine dreijährige Lehrzeit durchmachen, während der er den ganzen Tag in der Schnitzereischule arbeitet. Der Lehrer, der den Unterricht erteilt, ist ein gebürtiger Bernauer, der einzige, der die Schnitzereischule Furtwangen besuchte und der nach einem längeren Aufenthalte in dem schweizerischen Schnitzereigebiete zurückgekommen ist, um seine Kunstfertigkeit seinen Landsleuten zur Verfügung zu stellen. Die Regierung hat zur Gründung der Schule einen Zuschuß von 2000 Mark gewährt. Ferner participierten an der Deckung der Kosten Gemeinde und Kreis. Die Schule zählte im vergangenen Jahre sieben Zöglinge, die sämtlich sehr gutes leisteten; ein Beweis dafür, daß durch die von Generation zu Generation geübte Beschäftigung in der Holzverarbeitungsindustrie eine gewisse über das allgemeine Niveau hinaus gehende Veranlagung, sowohl was die Zahl der Beschäftigten, als auch was die Qualität ihrer Leistungen betrifft, vorhanden ist.

2. Die wirtschaftliche Lage der Bernauer vor Gründung der Genossenschaft.

Im Bernauthale wohnen 1410 Personen mit 318 Familien. Sie verteilen sich auf die Flecken: Höfe, Dorf, Rickenbach, Lehen und Außerthal. Von diesen kleinen Orten hat ein jedes seine eigene Verwaltung, seinen eigenen Gemeinderat, eigenes Vermögen und gesonderten Grundbesitz, aber sie bilden zusammen eine politische Gemeinde, Bernau, mit einem Bürgermeister. Jede dieser kleinen Ortsgemeinden bezahlt einen, nach der Höhe ihres Steuerkapitals bestimmten Beitrag zur Gesamtverwaltung.

Im ganzen Thale befinden sich 23 Familien, deren Hauptnahrungsquelle die Landwirtschaft ist. Doch nur drei derselben sind reine Landwirtsfamilien. Die übrigen 20 beschäftigen sich vorzüglich mit Holzführen und verdienen so indirekt ihren Unterhalt auch aus der Holzverarbeitungsindustrie.

Schneflerfamilien giebt es ungefähr 200. Alle betreiben nebenbei in geringem Umfange auch Landwirtschaft. Die meisten besitzen ein kleines, in seinen Hauptbestandteilen aus Holz gebautes Häuschen, dazu gewöhnlich 1 bis 2 Stücke Vieh oder einige Ziegen, die im Sommer auf die Gemeindeweide getrieben werden. Zum Weidetrieb hält die Gemeinde einige Hirten, und der einzelne Bürger bezahlt dann für jedes Weidetier eine Gebühr von 4 Mk. als Beitrag für den Unterhalt des Hirten und als Entgelt für die Weidebenützung. Aber auch hier zieht der Einzelne aus diesem Nutzungsrecht keinen Vorteil. Die Gründe sind dieselben, die bei der Behandlung der Seidenhausindustrie eingehendere Erwähnung finden werden[1]; nur daß hier die Verhältnisse noch schlechter sind. Die Weiden sind alle überstellt, für eine Verbesserung wird nichts gethan; kurz es herrscht hier der reinste Raubbau. Größeren Nutzen haben die einzelnen Bürger von dem aufgeteilten und den Einzelnen auf Lebenszeit überlassenen Allmendland. Durch dieses werden die Schnefler in den Stand gesetzt, ein wenig Kartoffeln zu bauen, und dadurch, daß sie wissen, daß sie auch in kommenden Jahren dasselbe Stück wieder zum Anbau haben werden, halten sie es in einem so guten Zustande, als ob es eigentümlicher Besitz wäre.

Eigenen Grundbesitz haben die Bernauer nur in sehr bescheidenem Maße. Einen kleinen Garten und ein Stück Wiesenland um das Haus, zwei Äcker an den Berghängen, das ist der gewöhnliche landwirtschaftliche Eigenbesitz eines Schneflers. Daß eine derartige Landwirtschaft nur einen kleinen Teil des häuslichen Bedarfes decken kann, ist klar. In der That sind auch die Milch und ein wenig Kartoffeln die einzigen Produkte, die der Schnefler aus seinem bäuerlichen Besitze zieht. Unter solchen Umständen muß er seinen hauptsächlichen Unterhalt durch eine andere Beschäftigung zu gewinnen suchen, und dazu soll ihm die Schneflerei verhelfen. Schon seit hundert Jahren ist sie, wie sich aus den Akten ergiebt, die erste Erwerbsquelle des Thales. Früher nährte sie noch ihren Mann, heute versucht sie es, und mit welchem Erfolg, wird die spätere Darstellung zeigen.

Bei den Schneflern selbst unterscheidet man je nach der Art der von ihnen hergestellten Produkte: Kübler, Hobelmacher, Löffelmacher, Schachtelmacher u. s. w. Die meisten sind Kübler, d. h. sie befassen sich mit der Herstellung von Kübeln, Bottichen und Standen. Ungefähr 130 Meister beschäftigen sich mit dieser Arbeit; und zwar werden jeweils Sätze von sechs ineinander passenden Kübeln hergestellt und so zusammen verkauft. Nur diejenigen Schnefler, die direkt an die Konsumenten absetzen, arbeiten einzelne Stücke, so wie es ihre Kundschaft verlangt. Die übrigen aber, die bis zur

[1] Siehe unten S. 430.

Gründung der Genossenschaft nur an Händler lieferten, arbeiten nur nach genanntem Schema. Immer sechs Kübel derselben Gestalt werden zusammen in der Art angefertigt, daß jeweils alle bis zu einem gewissen Stadium fortgeführt werden, und wenn dieses erreicht ist, wieder beim ersten Stück begonnen wird.

Zur Küblerei können nur starke, astfreie Tannenstämme verwendet werden, und das Holz vorteilhaft auswählen, ist eine der schwierigsten Arbeiten des Küblers. Dieses Stammholz wird in Stücke gesägt, die etwas höher sind als die anzufertigenden Bottiche. Die Klötze werden dann aufgespalten, wobei es die Schnefler durch langjährige Übung dazu gebracht haben, daß die einzelnen Teile annähernd schon die Form bekommen, die sie bei der Verwendung haben müssen. Ist diese Arbeit verrichtet, so wird das Holz vor dem Hause oder, was besonders im Winter geschieht, auf dem Ofen zum Trocknen aufgeschichtet.

Diese erste, primitive Zubereitung des Rohmaterials wird oft von einer dritten Person besorgt, die in dieser schwierigen Verrichtung eine größere Übung und eine größere Fertigkeit besitzt. Der übrige Arbeitsprozeß wird dagegen stets von dem Schnefler selbst vorgenommen, es sei denn, daß die Kinder oder die Frau sich durch Zureichen der einzelnen Holzteile oder sonstige Hülfeleistung nützlich machen.

Dabei geht der Kübler folgendermaßen zu Werke: Zuerst werden die Böden für alle sechs Stücke hergestellt, es folgt die Anfügung der Wände, und schließlich werden die Reife umgelegt. Das alles geht mit einer Schnelligkeit, die bewunderungswürdig ist, und die man nur begreift, wenn man bedenkt, daß diesen Leuten ihre Beschäftigung in Fleisch und Blut übergegangen ist. Daß hier wirklich eine außerordentliche Fertigkeit vorliegt, geht schon daraus hervor, daß ein guter Arbeiter bei einem 13—14stündigen Arbeitstage einen „Bund" anfertigen kann.

Es stellte sich bei einer derartigen Arbeitsleistung die Berechnung des Tagesverdienstes vor Gründung der Genossenschaft wie folgt:

Es kostete der Festmeter Schnefelholz, das immer gute Qualität sein muß	22—26 Mk.
Für einen Bund Kübel braucht man ungefähr 3 1/2 Fuß Holz, zu einem durchschnittlichen Gesamtpreise von	2,80 Mk.
Ferner brauchte der Schnefler Bandeisen im Preise von .	1,10 Mk.
Macht zusammen:	3,90 Mk.

Verkauft wurde ein Bund durchschnittlicher Größe und durchschnittlicher Qualität an den Händler um 5 Mk. Es verblieb also einem gewandten Kübler bei einem 14stündigen Arbeitstag bei günstiger Konjunktur

ein Tagesverdienst von 1,10 Mk. Wenn aber das Holz sich nicht sehr gut spaltete, so daß es größere Abfälle gab, oder wenn das Holz sonst schwer zu verarbeiten war, stellte sich der Tageserwerb noch erheblich geringer.

Ungefähr die gleiche Höhe erreichte der Verdienst der übrigen Bernauer Holzarbeiter. Am meisten unter ihnen verdienten die Krauthobelmacher mit durchschnittlich 1,30 Mk., am wenigsten die Kochlöffelmacher mit 80—90 Pfennig.

Will man die Bedeutung dieser Lohnsätze verstehen, so muß man bedenken, daß alles Männerarbeit ist. Dann aber kommt noch in Betracht, daß, während die übrigen Hausindustriellen des südlichen Schwarzwaldes durch die eigene Landwirtschaft ziemlich reichlich mit Nahrungsmitteln versehen sind, die Bernauer ihren Lebensbedarf, mit Ausnahme der Milch und eines Teiles der Kartoffeln, von auswärts beziehen müssen.

Dieser Umstand war auch indirekt eine der Hauptursachen der schlechten Lage der Schnefler. Wie schon in der geschichtlichen Entwicklung der Schneflerei dargelegt ist, erfolgte die Abnahme der fertigen Produkte durch eine kleine Zahl von Händlern, von denen sich ein jeder eine Gefolgschaft herangezogen hatte. Kein Mittel ließ der Händler unversucht, um seine Leute fest an sich zu ketten. Da er nun nicht gewillt war, seine Schnefler durch gute Preise festzuhalten, verfiel er auf andere Wege. Er gab dem armen Kübler, wenn er in Not war, Darlehen und Vorschuß auf zu liefernde Waren. Sobald dieser ein solches empfangen hatte, war er auch festgebunden; denn bei den schlechten Verdienstverhältnissen war es ihm ganz unmöglich, seine Schuld unter normalen Verhältnissen jemals wieder zu begleichen. Das erste Darlehen war der erste Schritt in eine scheinbar unlösliche Abhängigkeit von dem Händler, der sich dann die Notlage seines willenlosen Gefolgsmannes nach Möglichkeit zu nutzen machte. Seiner unbeschränkten Herrschaft waren auch nur zwei Schranken gesetzt. Die eine durch das absolute Nichtmehrkönnen des Schneflers, die andere durch den äußeren Schein, den er auf jede Weise zu wahren suchte.

Anstatt die Preise allzu tief zu drücken, fanden die Händler deshalb ihren Gewinn auf einem Umwege. Der Umstand, daß die Bernauer die Lebensmittel von außen beziehen mußten, machte sie zu Krämern, sei es, daß sie sich in allen Artikeln des Konsums versuchten, sei es, daß sie sich auf eine Specialität, besonders den Mehlhandel verlegten. Der Zweck war erreicht, wenn sie nur dem Schnefler auch als Verkäufer gegenüber treten konnten. Wie sich durch diese Doppelstellung des Händlers die Fessel um den widerstandslosen Produzenten immer enger schloß, ist im geschichtlichen Teile zur Genüge gezeigt.

Nur einige Fälle, die dieses System drastisch beleuchten und deren Glaubwürdigkeit verbürgt ist, mögen Erwähnung finden. In einem Falle arbeiteten der Vater mit zwei Söhnen und die Mutter half nach. Er lieferte sämtliche Produkte an einen Händler ab, dem er dagegen Waren abnehmen mußte. Der Jahresabschluß ergab für die Schneflerfamilie eine Unterbilanz von 100 Mk. Eine Unredlichkeit konnte dabei dem Händler direkt nicht nachgewiesen werden. In einem andern Falle kam ein Schnefler mit der Bitte zu einem Händler, er möge ihm doch eine Mark zur Beschaffung eines Schnittmessers geben. Die lakonische Antwort des Händlers war „60 Pf. genügen auch". Es war dies das einzige Mal, daß der Betreffende für die gelieferten Waren Geld verlangt hatte. Wie in diesen angeführten Fällen war es in hundert andern. Daß die Schnefler bares Geld zu sehen bekamen, gehörte zu den Seltenheiten. Wenn das Jahr um war und der Schnefler sich in Elend und Arbeit abgeplagt hatte, bekam er eine Abrechnung, aus der klar und deutlich hervorging, daß er nichts mehr zu beanspruchen habe, oder daß das Ergebnis seiner Arbeit eine Schuld zu Gunsten des Händlers sei. Dabei sind die Bernauer das genügsamste und nüchternste Völkchen, das man sich denken kann. Ihr Unterhalt setzt sich im wesentlichen aus drei Bestandteilen zusammen, aus Kaffee, Kartoffeln und Brot, gewiß eine Ernährungsweise, die der der schlesischen Weber an Mangelhaftigkeit in nichts nachsteht.

Ebenso ist ihre Nüchternheit in der Gegend fast sprichwörtlich. Ich selbst hatte die Gelegenheit, sie an einem Sonntage während einer Festlichkeit zu beobachten. Aber während sonst derartige, in Wirtshäusern abgehaltene Veranstaltungen zur allgemeinen Trunkenheit führen, konnte ich nicht einen einzigen Betrunkenen konstatieren, und als ich am andern Morgen in früher Stunde einzelne aufsuchte, waren sie alle bei der Arbeit. In der That giebt es in Bernau nur drei Personen, die als trunksüchtig bekannt sind, und unter diesen befindet sich nicht ein einziger Schnefler. Unter solchen Umständen kann man die äußerste Notlage der Schnefler, wie sie vor Gründung der Genossenschaft herrschte, nur als eine Folge der rücksichtslosen Ausbeutung von seiten der Händler begreifen und es drängt sich einem unwillkürlich die Frage auf: giebt es gegen ein derartiges Trucksystem keinen gesetzlichen Schutz? Man ist versucht, die §§ 115 und 119 b der Gewerbeordnung heranzuziehen, die ja gerade dazu bestimmt sind, die Arbeiter vor einer derartigen Ausbeutung zu schützen und deren hauptsächliche Bestimmungen, bare Auszahlung des Lohnes und Verbot der Warenkreditierung von seiten des Arbeitgebers an den Arbeiter, sich ja ausdrücklich gegen das Trucksystem wenden. Aber man kann sich nur davon überzeugen, daß sie

leider für unseren Fall einen Schutz nicht gewähren, denn die Schnefler sind eben keine Arbeiter im Sinne des Gesetzes. Auch der § 119 b ändert, obwohl er dem Verhältnisse der Schnefler zwar nahe kommt, daran nichts. Er sagt:

„Unter den in §§ 115 bis 119 a bezeichneten Arbeitern werden auch diejenigen Personen verstanden, welche für bestimmte Gewerbetreibende außerhalb der Arbeitsstätten der letzteren mit der Anfertigung gewerblicher Erzeugnisse beschäftigt sind, und zwar auch dann, wenn sie die Roh- und Hilfsstoffe selbst beschaffen."

Dieser letztere Paragraph scheint auf den ersten Blick für unsern Fall völlig zuzutreffen, aber bei einer genaueren Betrachtung zeigt sich, daß auch bei diesen Arbeitern die Arbeit als solche bezahlt wird, selbst wenn es Stücklöhne sein sollten, während dem Schnefler wie einem selbständigen Gewerbetreibenden die Ware abgekauft wird. Im Falle des Gesetzes liegt immer eine Miete vor, sei es nun eine Dienst- oder eine Werkmiete, hier immer ein Kaufvertrag. So stehen wir vor einer empfindlichen Lücke des Gesetzes, das in Verhältnissen seinen Schutz versagt, die ihrem Wesen nach genau so liegen wie die, deren Sanierung durch das Gesetz angestrebt wird, einzig und allein, weil sich das gegenseitige Abhängigkeitsverhältnis nicht unter das vorgesehene Schema bringen läßt. Der § 115 ist zu eng gefaßt. Anderseits dürfen auch die Schwierigkeiten nicht verkannt werden, die sich de lege ferenda einem Tenor entgegenstellen, der alle einschlägigen Verhältnisse in sich aufnehmen würde. Immerhin dürfte ein derartiger Versuch um so lohnender sein, je mehr sich durch das Herabsinken des selbständigen Handwerkes Abhängigkeitsstadien herausbilden, die dem der Schnefler nahe kommen. Denn die Schnefler nahmen ja den Händlern gegenüber eine Stellung ein, die sich zwischen den selbständigen Handwerker und den vollständig abhängigen Fabrikarbeiter einschiebt.

Auch die Bestimmungen über den Wucher, die ja durch das Bürgerliche Gesetzbuch noch verschärft worden sind, werden in den seltensten Fällen zutreffen. Denn der § 138 II des Bürgerlichen Gesetzbuches fordert immer ein auffälliges Mißverhältnis zwischen Leistung und gewährtem Vermögensvorteil, ein Fall, der selten eintreten wird. Oder ist etwa, wenn der Händler dem Schnefler Dinge aufdrängt, die jener gar nicht braucht, ein „auffälliges Mißverhältnis zwischen Leistung und gewährtem Vermögensvorteil" gegeben? Gleichwohl ist jeder für solche Gegenstände bezahlte Preis, mögen sie objektiv noch so wertvoll sein, zu hoch. Ein derartiges Vorgehen der Händler wird vom Gesetze gar nicht betroffen.

Am ehesten könnte noch der § 138 des Bürgerlichen Gesetzbuches An-

wendung finden, der sagt: „Ein Rechtsgeschäft, das gegen die guten Sitten verstößt, ist nichtig." Wenn nun auch Kaufverträge, wie sie zwischen dem Schnefler und Händler abgeschlossen werden, ihrem Thatbestande nach durchaus nicht unsittlich zu sein brauchen, so ist doch das subjektive Moment, das bei der Auslegung des Gesetzes auch berücksichtigt werden muß, wohl imstande, derartige Rechtsgeschäfte zu unsittlichen zu gestalten.

Aber selbst wenn dieser Paragraph zutreffen würde, so ist er doch für unsere Verhältnisse bedeutungslos. Sollte etwa den Händler die Aussicht schrecken, daß im gegebenen einzelnen Falle einmal die Nichtigkeit geltend gemacht werden könnte!

Wir sehen, schutzlos war und ist auch heute noch der Schnefler dem Händler hingegeben, sobald er mit demselben in engere geschäftliche Beziehung tritt. Von diesem Gesichtspunkte aus verstehen wir es jetzt, wenn der Konsumverein nicht ordentlich gedeihen konnte. Was nützte die billige Bezugsgelegenheit, wenn der Schnefler nicht die Möglichkeit hatte, von ihr Gebrauch zu machen. Ein energischer Entschluß war hier nötig, der, unbekümmert um alle etwaigen Folgen, kurzer Hand die Fessel zerriß. Dann konnte man ebensogut zur Gründung einer Genossenschaft und so zum völligen Bruch mit dem Händler übergehen, als sich allein auf einen Warenbezug vom Konsumverein zu beschränken, der ja dadurch so wie so möglich wurde. Daß aber ein derartiger Entschluß nur durch die äußerste Not zur Reife gebracht werden konnte, ist ebenso klar. Nur wer nichts mehr zu verlieren hat, pflegt va banque zu spielen.

3. Die Genossenschaftsgründung.

Gegen Ende des Jahres 1896 hatte die Not der Bernauer einen derartigen Höhepunkt erreicht, daß die sonst so indolenten und schwerbeweglichen Schwarzwälder sich zu einem selbständigen Entschlusse aufrafften. Sie ergriffen selbst die Initiative und gingen zu ihrem Pfarrer, dem sie ihre Not klagten, und den sie baten, ihnen im Verein mit dem Oberamtmann Dr. Schmid zur Gründung einer Genossenschaft beizustehen. Nachdem so der Boden vorbereitet und von seiten der Schnefler auf eine energische Hilfe zu rechnen war, konnte die Regierung die Sache mit Aussicht auf besseren Erfolg als bei den früheren Versuchen in die Hand nehmen. Zuerst wurde eine Vertrauensmännerversammlung einberufen, bei der eine Besprechung der Lage der Schnefler stattfand, die überaus traurige Verhältnisse zu Tage förderte und den Entschluß zur Gründung einer Genossenschaft zur letzten Reife brachte. Am 17. Januar 1897 wurde dann eine allgemeine Versammlung anberaumt, zu der auch die Händler eingeladen wurden und

zum Teile auch erschienen. Nun versuchte man noch einmal eine Vereinbarung auf gütlichem Wege zu erzielen. Man verlangte 1. Barzahlung der Ware und 2. 10 % Preisaufschlag. Zu ersterem konnten sich die Händler nicht verstehen, dagegen wollten sie 5 % Preisaufschlag gewähren, weitere 5 % sollten im Herbste nachfolgen, unter der Bedingung, daß das Geschäft gut gehe. Daß die letzteren 5 % nie bezahlt werden und ein leeres Versprechen bleiben würden, war jedermann klar. Nur ein einziger verstand sich dazu, 10 % Erhöhung bewilligen zu wollen. Unter solchen Umständen scheiterte der Versuch einer Einigung und man schritt zur definitiven Gründung. Der Amtsvorstand Schmid wurde aufgefordert ein Statut auszuarbeiten, und zugleich wandte man sich an das Ministerium mit der Bitte um Unterstützung. Aber auch die Händler blieben in dieser Zeit nicht müßig. Sie fühlten, daß es sich für sie um eine Existenzfrage handelte und setzten alle Hebel in Bewegung, um eine Genossenschaftsgründung zu hintertreiben. Den einen drohten sie, bei den anderen erregten sie Furcht, besonders bei den vermögenden, indem sie ihnen vorspiegelten, sie müßten ihr Geld für die Armen hergeben. In der That war auch die Finanzierungsfrage der schwierigste Teil des zu lösenden Problems. Man dachte zuerst an eine Gesellschaft mit beschränkter Haftpflicht. Aber wer hätte bei der geringen Haftung das nötige Geld hergegeben? Und so entschloß man sich denn zur Gründung einer Genossenschaft mit unbeschränkter Haftpflicht, wobei man allerdings die Gefahr nicht übersah, die bei einem eventuellen Fehlschlagen des Unternehmens den Schneflern drohte.

Aber man mußte sich sagen, entweder läßt man so die Schnefler einem allmählichen aber sichern Untergange entgegentreiben, oder man versucht einen kräftigen wenn auch riskanten Schritt zur Rettung. Es war dies die gleiche Frage, wie sie sich der Arzt fast täglich bei vielen Operationen vorlegen muß, und wie dieser sich, wenn noch eine Hoffnung auf Rettung des Lebens vorhanden ist, selbst zu der gewagtesten Operation entschließen wird, so geschah es auch bei den Schneflern. Man zog den, wenn auch gefährlichen, so doch hoffnungsreichen Versuch zur Besserung der Verhältnisse einem allmählichen Absterbenlassen vor.

Unter allgemeiner, reger Beteiligung und mit einer Begeisterung, die man den Schwarzwäldern nicht zutrauen würde, wurde die Gründung in Angriff genommen und den Gegenbestrebungen der Händler zum Trotze erfolgreich ausgeführt. In einer Versammlung vom 7. Februar 1898 wurde nach Erörterung der Verhältnisse und Vorlesung und Erläuterung der Statuten die Genossenschaft konstituiert, ohne daß von irgend einer Seite ein Widerspruch erfolgt wäre.

Sie erhielt die Firma:

„Holz-Rohstoff-Magazin- und Absatzgenossenschaft Bernau"
(eingetragene Genossenschaft mit unbeschränkter Haftpflicht).

Die erste Frage nach der Gründung war nun, wie ist das nötige Geld zu beschaffen? Da die Bernauer Holzindustrie von allgemeinem Interesse für den Bezirk St. Blasien ist, so konnte man auf ein Entgegenkommen von seiten der Sparkasse St. Blasien rechnen.

Diese erklärte sich auch gerne dazu bereit, das erforderliche Geld vorzuschießen, doch war nach dem Sparkassenges. § 14 Abs. 2 und 3 der Vollzugsordnung hierzu, zum Ausleihen einer Summe, wie sie die Genossenschaft brauchte, eine ministerielle Genehmigung erforderlich. Diese wurde auch gewährt und so erhielt nach und nach die Genossenschaft in drei Quoten 60 000 Mk. vorgeschossen.

Eine zweite Hauptfrage war die Beschaffung des Holzes. Die ehemalige Holzgesellschaft war in der Genossenschaft aufgegangen und bildet jetzt den Teil Holzgenossenschaft. Es war also eine erste Pflicht der neuen Gründung, für möglichst gutes und möglichst billiges Holz zu sorgen.

Schon Ende des letzten und im Anfange unseres Jahrhunderts war die Holzfrage eine acute geworden, und fast alle vorhandenen Akten befassen sich mit ihr. Der Holzvorrat hatte die ganze Holzindustrie ins Leben gerufen, die Bevölkerung in einer Zahl zusammengehalten, wie sie das Thal ohne die Holzindustrie nicht ernähren konnte, und auch heute nicht ernähren kann, und nachdem die Industrie sich entwickelt hatte, verlangte sie, daß man ihr nun auch für das nötige Holz sorge. Die Schnefler sahen es als ihr gutes Recht an, daß man das Holz in ihrem Bann ihnen überlasse und nicht an fremde Holzhändler abgebe, und die Regierung hat denn auch immer den Schneflern gegen mäßige Abgabe das nötige Holz aus ihren Waldungen überlassen.

Erst in den letzten Decennien hörte bei der enormen Nachfrage und den hohen Holzpreisen diese Gepflogenheit auf. Ein großer Teil des Holzes wanderte die Thäler hinab und den Rest steigerten die Schnefler in gegenseitiger Konkurrenz selbst in die Höhe.

Die Holzgesellschaft milderte diesen Übelstand ein wenig, ganz beseitigen konnte sie ihn nicht, denn sie umfaßte ja nicht alle Schnefler. Durch die Genossenschaft ist die allgemeine Zusammenfassung erfolgt und so konnte sie auch als Vertreterin der Gesamtheit auftreten. Sie wandte sich an die Bezirksforsteien mit der Bitte, der Genossenschaft das Holz zum Taxpreise abzulassen und das Schnefelholz von dem übrigen Holz abzusondern; denn

wie schon erwähnt, kann man nicht jedes, sondern nur schönes und astfreies Holz zur Schnefelei verwenden. Als die Händler von diesem Vorgange hörten, versuchten sie der Genossenschaft einen Stoß zu versetzen. Sie stifteten einige der wenigen der Genossenschaft fernstehenden Schnefler an, dagegen Einspruch zu erheben.

Doch man kam auf die eigentlichen Urheber dieses Einspruchs und nach einigen Verhandlungen zwischen Innerer- und Forstverwaltung wurde den Schneflern ihre Bitte fürs erste gewährt.

Man kann dieses Entgegenkommen der Regierung nur billigen. Der Staat soll seine Aufgabe nicht als die eines egoistischen Unternehmers auffassen. Er hat gewisse moralische Verpflichtungen den Unterthanen gegenüber, und es war kein unbilliges Verlangen, das die Schnefler hier stellten, wenn sie verlangten, daß man ihnen die Subsistenzmittel aus ihrem eigenen Banne nicht wegnehme.

„Der Herr Amtmann hats im Ruggericht gesagt, daß wir Holz genug haben sollten," sagte ein alter, im Handwerk ergrauter Schnefler. Mit Ruggericht meinte er das Rügegericht, das früher die heutigen Ortsbereisungen ersetzte. Übrigens hat der Staat auch ein materielles Interesse daran, diesen Leuten aufzuhelfen, denn wenn sie verarmen, fallen sie ja ihm zur Last.

Nachdem so durch die Erledigung der beiden Hauptfragen, der Finanzierung und des Holzbezugs, die Existenz der Genossenschaft für die nächste Zeit gesichert schien, konnte man an den inneren Ausbau gehen. Nach glücklicher Lösung der Personenfrage in Bezug auf die Besetzung der Vorstandsstellen, trat die Genossenschaft in Aktion. Und nun war eine neue Schwierigkeit zu überwinden. Wie sollte sich die Stellung der Genossenschaft gegenüber den einzelnen Mitgliedern gestalten? Aber gerade die überaus vorteilhafte Lösung der Personenfrage des Vorstandes ließ diese Schwierigkeit leicht beseitigen. Der Vorstand setzt sich nämlich nur aus alteingesessenen Bernauern zusammen, die bei ihren Mitbürgern in hohem Ansehen stehen, so daß ihre Autorität einen gewissen moralischen Druck auf die übrigen ausübt, und die, da sie durch die Generalversammlung also die Gesamtheit der beteiligten Schnefler gewählt werden, sich auch als die Vertrauenspersonen der letzteren repräsentieren. Dabei sind sie Fachleute ersten Ranges und als solche auch bekannt.

Kommt nun ein Schnefler um seine Ware abzuliefern, so muß sie zuerst von diesem Fachmanne geprüft und gewertet werden, und da dieser eine Autorität genießt, so fügt sich auch der Schnefler stets willig seiner Entscheidung. Dabei hat sich mit der Zeit vor allem durch die Gepflogenheit der Händler ein Schema herausgebildet, das auch der Genossenschaft zu

gute kam. Man unterschied nämlich je nach der Qualität des verwendeten Holzes eine Ware erster und zweiter Klasse. Ferner aber nach der Art und Feinheit der Ausführung eine Arbeiterklasse A. und B., von denen die Klasse A. besser bezahlt wurde als die Klasse B. Die Schnefler hatten sich unter dem Drucke der Händler diese Einteilung gefallen lassen, und sie hatte sich zu einer feststehenden herausgebildet. Man wußte allgemein, dieser ist ein Arbeiter A. und der ein Arbeiter B., und so konnte die Genossenschaft diese Zweiteilung herübernehmen und die Schnefler in die Klassen einreihen, denen sie bereits angehörten. Aber bei der freien Entfaltung der Kräfte unter der Genossenschaft machte sich bald das neu erwachte Schamgefühl geltend. Jeder empfand es als einen gewissen Makel, der Klasse B. anzugehören, und jeder setzte seine ganze Kraft daran, in die Klasse A. eingereiht zu werden. Und in der That schon seit der kurzen Zeit des Bestehens hat die Genossenschaft derartig pädagogisch gewirkt, daß eine ganze Anzahl von Schneflern auf Grund ihrer guten Arbeitsleistungen von der Klasse B. in die Klasse A. herübergenommen werden konnte.

Glaubt sich ein Schnefler durch eine Entscheidung des Vorstandes benachteiligt, so steht es ihm frei die Entscheidung des Aufsichtsrates, der ebenfalls aus angesehenen Schneflern besteht, anzurufen.

Doch ist mir ein Fall, in dem ein derartiger Rekurs vorgekommen wäre, bis jetzt nicht bekannt.

Die beiden Hauptforderungen der Bernauer waren von jeher gewesen: Barzahlung für die gelieferte Ware und Preiserhöhung. Diese beiden Ansprüche hat die Genossenschaft sofort bewilligt. Sämtliche Waren werden bei Ablieferung bezahlt und für sämtliche Waren ist eine Preiserhöhung von 10 % in der Weise erzielt, daß 5 % direkt bezahlt werden, während weitere 5 % am Schlusse des Geschäftsjahres folgen, natürlich letztere nur dann, wenn sich ein derartiger Gewinn ergiebt.

Ein weiterer Überschuß soll zur Amortisation des Gründungskapitals und zur Anlegung eines Reservefonds verwendet werden.

Danach bezahlt also die Genossenschaft einem Schnefler für einen Bund Kübel 5,25 Mk. gegen 5 Mk. früher.

Dagegen bezahlt jetzt der Schnefler der Genossenschaft für das zur Anfertigung eines Bundes erforderliche Holz nur 2 bis 2,20 Mk., gegen einen früheren Preis von 2,80 Mk., ferner für das Bandeisen, das die Genossenschaft ebenfalls im großen bezieht, nur 75 Pf. gegen 1,10 Mk. früher. Der heutige Tagesverdienst eines Schneflers stellt sich auf 2—2,50 Mk., also gegen einen früheren Verdienst von 1 Mk.

Aus dieser Zusammenstellung erhellt, wie wesentlich sich die materielle Lage des Schneflers durch die Gründung der Genossenschaft gegen früher verbessert hat. Aber auch ein moralischer für die Industrie hochbedeutender Gewinn ist erzielt worden: das ist die allgemeine Zufriedenheit, die Schaffensfreudigkeit, die an die Stelle der früheren Gedrücktheit und Unzufriedenheit getreten ist.

Die Händler sahen diesem Gange der Dinge natürlich mit scheelen Augen zu, und sie versuchten alles, um einem gedeihlichen Fortgang der Genossenschaft entgegenzutreten, vor allem suchten sie die Schnefler zu bewegen, auch ihnen Ware zu liefern.

Doch diesem Umstand stehen die Statuten entgegen, die eine Abgabe der Waren nur an die Genossenschaft gestatten.

Trotz dieses Verbotes gelang es anfänglich den Händlern, durch Drohungen eine Anzahl von Schneflern, die besonders tief im Schuldbuche standen, zu bewegen, ihnen heimlich Waren abzugeben. Ein Händler ließ, um diese Abgabe zu erleichtern, die ganze Nacht hindurch die Thüre geöffnet und öfters sah man um die Mitternachtsstunde nach jener Thür gebeugte Gestalten wandern, die sich jedoch immer als harmlose kübelbepackte Schnefler entpuppten. Doch man ließ Gnade für Recht ergehen. Die Betreffenden wurden durch private Mittel in den Stand gesetzt ihr Abhängigkeitsverhältnis von den Händlern zu lösen.

Zur Aufspeicherung der Waren besitzt die Genossenschaft zwei Magazine, die an den beiden Enden des Thales gelegen sind, und in denen abwechslungsweise die Ablieferung stattfindet. Der Absatz erfolgt durch Reisende, wie überhaupt der ganze Betrieb ein kaufmännischer ist. Im ersten halben Jahre erzielte die Genossenschaft einen Umsatz von 52 000 Mk., in den Monaten Juni bis Dezember einen Umsatz von 42 809 Mk. und einen Gewinn von 2309,88 Mk. Da dieses Jahr ein für die Schneflerei ungünstiges war, so kann aus obigem Ergebnis wohl konstatiert werden, daß die Genossenschaft trotz der großen Vorteile, die sie ihren Mitgliedern gewährt, wohl prosperieren kann.

Fassen wir letztere noch einmal zusammen, so sind es:

1. Barzahlung,
2. 5 % resp. 10 % Preisaufschlag für die gelieferten Waren,
3. ca. 20 % Preisermäßigung beim Eisenbezug,
4. ca. 25 % Preisermäßigung beim Holzbezug.

Unter diesen Umständen ist es nicht zu verwundern, daß die Zahl der Genossenschaftsmitglieder ständig zunimmt. Waren es bei der Gründung

113 Meister, so sind es heute 157. Nur ungefähr 28 Schnefler gehören nicht der Genossenschaft an. Davon arbeiten ungefähr 20 für die Gesellschaft Mayer & Cie., mit der sie zum großen Teile verwandt sind, und von der sie auch von jeher eine gute Behandlung erfahren haben. Mit dem bald bevorstehenden Absterben dieser Firma werden auch sie zur Genossenschaft übergehen. Die übrigen 8—10 Schnefler arbeiten für sich und setzen ihre Ware nach altem Herkommen bei ihren Privatkunden in der nächsten Umgegend ab. Auch sie haben sich in gewissem Sinne organisiert, indem sie in den umliegenden Städten, in denen sie regelmäßig die Märkte zu besuchen pflegen, gemeinsam Räume zur Aufbewahrung ihrer Artikel gemietet haben. Da aber auch sie schon ältere Leute sind, so wird es wohl innerhalb weniger Jahre dazu kommen, daß alle Bernauer Schnefler der Genossenschaft angehören, und dann erst wird diese ihre Aufgabe für Bernau voll und ganz erfüllen können, ein allgemeines Sanierungsmittel für das ganze Thal zu sein. Im ursprünglichen Plane lag es sogar sämtliche Schnefler der Umgegend, so die von Menzenschwand (22), Ibach (12), Schlageten (15) und Todtnau (7) in die Genossenschaft einzubeziehen. Aber dieses Vorhaben scheiterte aus verschiedenen Gründen. So war es eine gewisse Eifersucht, die Menzenschwand, das etwas größer ist als Bernau, daran hinderte einer Vereinigung beizutreten, die Bernau zum Sitze hatte. In Todtnau seinerseits wird nur ein Specialartikel, nämlich Heugabeln und Rechen, hergestellt. Hätte man diese Gemeinde aufgenommen, so würde auf diesem Gebiete für die Genossenschaft eine Überproduktion vorhanden gewesen sein, der ein entsprechender Absatz nicht gegenüber gestanden hätte. In Ibach dagegen hat die Genossenschaft eine Abnahmestelle errichtet, so daß die Ibacher an die Genossenschaft Waren verkaufen können, und sie machen von dieser Gelegenheit auch reichlichen Gebrauch. Die Händler haben sich, da in Bernau nichts mehr zu holen war, nach Menzenschwand gewendet und suchen von dort Waren zu beziehen, und sie haben auch einen 5 prozentigen Preisaufschlag gewährt, so daß auch den Menzenschwander Schneflern die Genossenschaft indirekt zu gute kommt.

4. Die Zukunft der Schneflerei.

Haben wir im vorigen Abschnitte unser Hauptaugenmerk auf die gegenwärtigen Verhältnisse gerichtet, so mögen im folgenden einige kurze Betrachtungen über die Zukunft wohl am Platze sein.

Daß in der Schneflerei, besonders in der Küblerei, die Handarbeit jemals ganz durch die Maschinenarbeit verdrängt werden könnte, scheint vollständig ausgeschlossen zu sein; ebenso auch der Fall, daß diese Holzgegenstände durch Metallwaren ersetzt werden können. Schon in den achtziger

Jahren wurden einmal derartige Metallgeräte stark in den Handel gebracht. Aber bald müssen ihre Nachteile gegenüber den Holzwaren zu Tage getreten sein, denn ihre Konkurrenz nahm plötzlich ab und hat sich seitdem nicht mehr besonders fühlbar gemacht.

So wird sich die Frage nach der ferneren Existenzfähigkeit der Schneflerei dahin zusammenfassen lassen: Wie lange werden die Holzpreise in Bernau noch dergestalt sein, daß sich die Herstellung von Holzgegenständen verlohnt? Hierauf ist zu erwidern: Eine Steigerung der Holzpreise wird mit dem Momente eintreten, in dem eine Eisenbahn nach dieser Gegend führen wird. Und dieser Zeitpunkt dürfte auch einen Wendepunkt in der Geschichte der Schneflerei des Bezirkes St. Blasien bedeuten. Heute liegt Bernau vom nächsten Schienenwege über drei Wegstunden entfernt. Nur dieser Umstand hat es vor einer allzu großen Holzabfuhr bewahrt.

Mit der Eröffnung einer Bahnlinie wären auch die Holzhändler da, und die Holzpreise würden eine Höhe annehmen, wie sie die Schneflerei selbst bei einer nach dem Taxwerte erfolgenden Holzabgabe nicht mehr ertragen könnte. Eine Zusammenstellung der in einigen größeren Domänenwaldbezirken Badens im Jahre 1897[1] erzielten Durchschnittspreise für Nadelholzstämme erster Klasse beweist obige Behauptung schlagend.

Es wurden bezahlt:

In den Forstbezirken:	Für den Festmeter:
Wolfsboden[2] (St. Blasien) . .	18,6 Mk.
St. Blasien	21,4 „
Uehlingen	19,5 „
Bonndorf	21,8 „
Kirchgarten	21,0 „
Wolfach	22,8 „
Kaltenbronn	23,4 „
Mittelberg	26,1 „
Pforzheim	26,4 „

Die Differenzen in den Holzpreisen, die sich aus angeführter Statistik ergeben, sind nur auf die größere oder geringere Entfernung der betreffenden Forsteien von Schienensträngen oder Wasserwegen zurückzuführen.

---

[1] Statistische Nachweisungen aus der Forstverwaltung Badens vom Jahre 1897. Druck von Ch. Fr. Müller, Karlsruhe.

[2] Aus der Forstei Wolfsboden beziehen die Bernauer den größten Teil ihres Holzes.

Würden nun, was nicht zu bezweifeln ist, durch eine Bahn die Holzpreise entsprechend steigen, so würde den Bernauern das genommen werden, was sie vor den Schneflern anderer Gegenden voraushaben, während ihnen andererseits die landwirtschaftlichen Vorteile der letzteren fehlen.

Der Bau einer derartigen Verkehrslinie liegt zwar noch in weitester Ferne, denn er läuft allen hier vertretenen Privatinteressen entgegen. Der Staat dagegen kann als größter Forstbesitzer des Schwarzwaldes einem solchen Projekt nur günstig gegenüberstehen, zumal diese Gebiete die schönsten und reichsten Holzbestände ganz Badens aufweisen. Von der Hand zu weisen ist diese Eventualität also nicht, und darum müssen in der Schneflerei heute schon Maßnahmen getroffen werden, die sie bei dem Eintritt der genannten Möglichkeit vor einer Krise bewahren. Der Weg, der hier gegangen werden muß, ist durch die bisherige Entwicklung gewiesen. Die Schneflerei hat in erster Linie eine stete Verfeinerung ihrer Produkte anzustreben und sich dem jeweiligen Geschmacke möglichst anzupassen. Die Genossenschaft hat es in der Hand, die Einzelnen in diese Bahnen zu leiten. Der § 15 Absatz 7 ihrer Statuten sagt:

„Jedes Mitglied der Genossenschaft hat die Pflicht, diejenigen Waren in meistermäßiger Herstellung zu liefern, deren Anfertigung nach dem Stande des Marktes geboten ist und vom Vorstande gefordert wird."

Diese Bestimmung hat zu Ende geführt, was so lange vergeblich erstrebt worden war: das Beugen des Eigensinns der Schnefler. Solange ein jeder machte was er wollte, konnten alle Verfeinerungsversuche nicht fruchten, denn der hartnäckige Bernauer war jeder Neuerung abhold und fertigte, unbekümmert um die Erfordernisse des Marktes, stets seine alten Artikel an. Jetzt hat er sich durch den Beitritt zur Genossenschaft bereit erklärt, sich dem selbst geschaffenen Zwange zu unterwerfen.

Je mehr nun diese Verfeinerung fortschreitet, um so mehr nähert sich die Holzverarbeitungsindustrie einem verwandten Zweige, der Holzschnitzerei. Diese einzuführen, muß das Endziel aller Bestrebungen zur Hebung der Notlage des Bernauer sein. Bei ihr tritt der Wert der Arbeit gegenüber dem Rohmaterial in den Vordergrund. Durch sie würden die heutigen Schnefler unabhängig von den für sie so gefährlichen Steigerungen der Holzpreise. Das Absatzgebiet wäre von selbst gegeben. Die eigene Heimat, der Schwarzwald, in den sich im letzten Jahrzehnt der Fremdenverkehr in so mächtigen Strömen ergossen hat, bezieht 80% aller Schnitzereiartikel aus der Schweiz und aus Tirol. Trotz der Zölle und der Transportkosten beziffern sich die Tageslöhne in dem Schnitzereigebiete der Schweiz auf 3—12 Frcs., je nach der Begabung.

Man wird mir entgegenhalten, daß zur Schnitzerei ein Talent vorhanden sein müsse, das man nicht bei allen Bewohnern einer Gegend als gegeben annehmen könnte.

Dieser Einwurf wäre wohl berechtigt. Aber man muß in Betracht ziehen, daß es in der Schnitzerei selbst verschiedene Kunststadien giebt. Es giebt eine Schnitzerei, die ein Kunstgewerbe ist, und eine Schnitzerei, die nur auf die Herstellung billiger Massenartikel der Fremdenindustrie berechnet, nur eine feinere Art der Holzbearbeitung darstellt, bei der aber gleichwohl der Holzwert gegen die aufgewendete Arbeit zurücktritt. Zu ersterer würden sich die ausgebildeten Schüler der Schnitzereischule eignen, letzterer könnten sich die übrigen jüngeren Bernauer zuwenden, zumal ihr Geschmack und ihr Kunstsinn durch die Gewerbefortbildungsschule eine Läuterung erfahren könnte.

Aber angenommen, nur ein Bruchteil der Schnefler könnte sich diese Fertigkeit aneignen, so wäre das schon ein großer Gewinn. Denn dadurch würden auch die Arbeitsbedingungen der übrig bleibenden Schnefler gebessert werden, da das Warenangebot ein geringeres würde.

Aus allen angeführten Momenten geht deutlich die große Bedeutung der genossenschaftlichen Vereinigung hervor. Sie allein vermochte es, den bedrängten Schneflern in ihrer gegenwärtigen Not Hilfe zu bringen, und durch sie allein kann auch für die Zukunft eine gedeihliche Entwicklung der Holzverarbeitungsindustrie erhofft werden, die im Interesse dieser ganz darauf angewiesenen Bevölkerung nur zu wünschen ist.

B.

Die Baumwollhausindustrie im südlichen Schwarzwald.

1. Geschichtliche Entwicklung.

Es war zu Ende des 17. und Anfangs des 18. Jahrhunderts, zur Zeit, da das städtische Zunftwesen seine letzten energischen Anstrengungen machte, um dem unaufhaltsamen Untergange zu entgehen, dem es dann um so plötzlicher verfallen sollte, als die schweizerischen Kaufmannsstädte längs des Rheines einen neuen, ungeahnten Aufschwung nahmen. Schon seit ältesten Zeiten Sitze eines verzweigten Handels und eines blühenden Gewerbes, hatten sie von jeher den Handel des Südens nach dem Norden und umgekehrt vermittelt. Die alten Bischofstädte der Schweiz, St. Gallen und Basel, waren Knotenpunkte des kontinentalen Verkehrs geworden, in Zürich und Aarau hatte die gewerbliche Thätigkeit immer größere Dimensionen angenommen. Vor allen anderen war Basel zu Beginn des letzten Jahrhunderts am mächtigsten aufgeblüht und hatte vielseitige Beziehungen mit Holland. Und so blieb es denn nicht aus, daß sich der erstere Staat bald die industriellen Errungenschaften des letzteren zu eigen machte. Von Holland aus kam die Baumwollindustrie nach der Schweiz, und mit ihr begann eine Umwälzung der ganzen gewerblichen Verfassung.

In der bisherigen Zunfteinteilung nicht vorgesehen, entfaltete sie sich, eines jeden hemmenden Zwanges ledig, immer kräftiger, und bald war sie die ergiebigste Erwerbsquelle der Nordschweiz geworden. Da bei dieser großen Entfaltung und Ausdehnung der Mangel an Arbeitern immer dringender und die Löhne immer höher wurden, suchte man nach einem Gebiete, das, an der Handelsstraße gelegen, genügende Produktionskräfte auf-

zuweisen hatte, und dazu bot der gegenüberliegende Schwarzwald das beste Feld. Diesem Bedürfnisse kam dann noch ein anderer Umstand entgegen. Die Landesfürsten waren in dieser Zeit des Merkantilismus zur Überzeugung gekommen, daß der Wohlstand des Volkes eine Hauptstütze des Thrones sei, und so suchten sie diesen durch alle möglichen Mittel zu heben. Was war natürlicher, als daß sie jede Gelegenheit benutzten, um die unter so günstigen Auspizien entstehende Industrie in ihr Land zu ziehen? Markgraf Karl Friedrich von Baden und Maria Theresia von Österreich, in deren Gebiet der Schwarzwald lag, kamen den industriellen Unternehmungen in jeder Weise entgegen. Basel und Waldshut waren die Ausgangspunkte, von denen aus sich die neue Industrie nach den Thälern und Höhen des Schwarzwaldes Bahn brach, wo sich dann der Konkurrenzkampf zwischen den neidischen Unternehmern resp. deren Mittelspersonen jahrzehntelang abspielte. Mit welcher Intensität diese Gebiete von der Baumwollindustrie ergriffen wurden, geht am besten daraus hervor, daß gegen Ende des vorigen Jahrhunderts über 10 000 Personen im südlichen Schwarzwald mit Baumwollweberei und -Spinnerei beschäftigt waren. Als dann am Oberrhein, im Thale der Wiese und im Markgräflerland der industrielle Wettkampf zwischen Schweizer Unternehmern und privilegierten Einheimischen nach vielen Intriguen zu Gunsten der kapitalkräftigen Schweizer auszufallen begann, da zeigten sich auch schon die ersten Anfänge des Niederganges, zwar nicht der Industrie selbst, wohl aber der bestehenden Betriebsweise. Im Jahre 1794 hatten zwei Schweizer Mechaniker, Halm und Gattiker, eine von ihnen erfundene Spinnmaschine in Anwendung zu bringen versucht. Aber kaum wurde von diesem Vorhaben etwas bekannt, als sich auch schon von allen Seiten ein Sturm der Entrüstung und des Schreckens erhob. Die Hauensteiner Einungen reichten sofort im Namen ihres Landes eine Beschwerde ein, in der sie sagten[1]: „Eine Maschine werde hergestellt, die so viel Baumwollengarn spinnen könne wie hundert Personen. Für den Schwarzwald biete sie eine bedenkliche Gefahr. Ein Drittel der Bewohner des südlichen Schwarzwaldes sei in der Baumwollindustrie beschäftigt, und es sei nicht abzusehen, welche Zustände entstehen würden, wenn die Menschenarbeit überflüssig gemacht würde." In treffender Weise wandten die Erfinder gegen diese Beschwerde ein, daß eine Maschine niemals ohne Menschenarbeit in Thätigkeit gesetzt werden könne[2]; dazu würde eine große Kunst, ja wohl die größte,

---

[1] Gothein, Wirtschaftsgeschichte des Schwarzwaldes, I, S. 757. 1892.
[2] Gothein S. 758.

die je von Menschen erfunden, gehören, wenn man ohne Menschenhilfe von selbst alle Sorten Zeug weben, das Garn haspeln und spulen könnte. Ihr Einspruch half nichts. Die in der Hausindustrie Beschäftigten fühlten, daß es sich für sie um eine Existenzfrage handelte, und wenn sie unrecht hatten, aus der Einführung einer derartigen Maschine den Ruin der Bewohner des südlichen Schwarzwaldes zu prophezeien, so hatten sie insofern recht, als diese Betriebsform den Untergang der häuslichen Industrie herbeiführen sollte.

Während bisher die Fabrikanten — so wurden hier die kaufmännischen Unternehmer genannt — dem Arbeiter das Rohmaterial in das Haus geliefert hatten, wo es von der ganzen Familie verarbeitet wurde, um dann als fertige Ware wieder abgeliefert zu werden, und so eine auf meilenweite Gebiete zerstreute Industrie entstand, die allein durch den gemeinsamen kaufmännischen Unternehmer in losem Zusammenhang stand, sollte durch die Einführung der Maschine eine engere Konzentration herbeigeführt werden.

Doch vorher ereilte die Baumwollindustrie des Schwarzwaldes noch ein schweres Geschick. Die Revolutionszeit war herangekommen, auf sie folgten die Kriegsjahre Bonapartes; aber nicht die kontinentalen Kriege des Korsen waren es, die die Industrie lahmlegten, sondern vielmehr sein Ringen mit dem allein noch unbezwungenen, mächtigen England.

Die Kontinentalsperre und ihre Folgen haben auch die Schwarzwälder Baumwollindustrie dem Untergange nahe gebracht. Der Absatz nach dem Auslande hörte auf, der Rohstoffbezug war verhindert, und den Industriellen blieb nichts übrig als unter großen Verlusten ihre Betriebe einzustellen. 8000 fleißige Arbeiter und Arbeiterinnen wurden, da durch die gewerbliche Thätigkeit die Landwirtschaft vernachlässigt worden war, brotlos. Die Regierung Badens wußte nicht anders zu helfen, als daß sie sämtliche Auswanderungsverbote aufhob. Nachdem jedoch diese Krise vorüber war, begann sich die Industrie von neuem zu regen. Allerdings beschritt sie jetzt ganz andere Bahnen. Die Maschine hatte sich jetzt, von England ausgehend, immer mehr in Deutschland eingebürgert, und die Schwarzwälder Baumwollindustrie sah sich, wenn sie konkurrenzfähig werden wollte, gezwungen, sie ebenfalls einzuführen. So wurde allmählich die weitverzweigte Industrie aus den Hütten der Bauern nach einigen Centren zusammengezogen. 1809 wurde in St.-Blasien die erste mechanische Spinnerei errichtet. Ihr folgten mehrere im Wiesenthale und im Breisgau nach, und als im Jahre 1836 der Zollverein Deutschland die wirtschaftliche Einheit brachte, da schossen die Fabriken wie Pilze aus dem Boden. Überall längs des Rheines, in Waldshut, Murg, Säckingen, Thiengen, Schopfheim, Lörrach u. s. w.,

entstanden Baumwollspinnereien und Webereien, und der Erfolg war durchweg ein günstiger. Viele von ihnen sind Welthäuser geworden.

Die Einführung der Maschine war aber der Todesstoß für die Hausindustrie. Noch einmal erlebte sie einen kleinen Aufschwung, doch auch der war nur vorübergehend. Während nämlich die mit Maschinenbetrieb versehenen Fabriken sich sofort der Spinnerei bemächtigten, wurde die Weberei noch einige Zeit als Hausindustrie weitergeführt. Ja, noch in den fünfziger Jahren stellte die Indiennefabrik Köchlin in Lörrach, Schönau, Zell und Steinen Stühle auf, die jedoch bald wieder eingingen.

2. Die Baumwollhausindustrie in Görwihl.

Nur in einem kleinen Schwarzwaldstädtchen, das auch ein Hauptpunkt für die neuentstandene Seidenhausindustrie geworden ist, in Görwihl, hat sich die Baumwollhausindustrie in dürftigen Resten erhalten. Hier oben, auf einem Höhenrücken, an dessen Fuß die Alb dahinfließt, war einst ein Hauptdepot der Baumwollhausindustrie gewesen. Hier saßen einige Ferger und führten den Konkurrenzkampf für ihre Häuser in Basel und Waldshut. Hier trafen sich die Interessensphären der deutschen und der Schweizer Unternehmer. Diese Ferger waren hier die eigentlichen Herren der Lage gewesen. Von ihren Häusern erhielten sie die Baumwolle nach dem Gewicht und lieferten die fertigen Produkte nach dem Gewicht ab. Ebenso waren ihre Einkünfte nach dem Gewichte der abgelieferten Ware bestimmt. Sie hatten also eine vollkommen unabhängige Stellung sowohl gegenüber dem Fabrikanten als auch gegenüber den Arbeitern, die sie sich nach eigener Wahl aussuchten, und die sie nach eigenem Gutdünken bezahlten. Die einzige Schranke, die ihrer Willkür gesetzt war, bestand in ihrer eigenen gegenseitigen Konkurrenz. Bei dieser selbstherrlichen Stellung, bei der sie die Arbeiter vollkommen in der Hand hatten, die meistens ihre eigentlichen Auftraggeber gar nicht kannten, war es nur zu verlockend, sich vollkommen selbständig zu machen, zumal das Risiko sehr gering war, da der größte Teil der Arbeiter eigene Stühle hatte. Diese Bestrebung wurde durch die Gründung der mechanischen Spinnerei in St.-Blasien begünstigt. Durch dieses Unternehmen wurde den Verlegern das riskanteste Geschäft, der Einkauf des Rohmaterials, das einerseits ein Verständnis für die Marktlage, andererseits ein größeres Kapital voraussetzt, abgenommen. Da nun St.-Blasien nur 2 ½ Stunden von Görwihl entfernt ist, so war der Bezug an bereits versponnener Baumwolle leicht auch in kleineren Quantitäten zu bewerkstelligen. Die Ferger machten sich also hier oben selbständig und verlegten sich nur noch auf die Weberei. Nach wenigen

Jahren zog sich die Konkurrenz vom Schwarzwald ganz zurück, da mit der Einführung der englischen mechanischen Webstühle der eigentliche Fabrikbetrieb aufkam, und die Industrie sich nach den kleinen an den Verkehrsstraßen gelegenen Städtchen konzentrierte, wo sich auch die zum Betriebe nötigen Wasserkräfte vorfanden. Schon in den sechziger Jahren waren die Görwihler Verleger noch die einzigen hausindustriellen Verleger, und sie sind es bis auf den heutigen Tag geblieben. Diese kleinen Unternehmer waren aus der ländlichen Bevölkerung hervorgegangen. Sie waren zuerst Weber geworden und dann durch das Vertrauen ihrer Arbeitgeber zu Fergern avanciert. Weder kaufmännisch noch technisch besonders ausgebildet hatten sie keine geschäftliche Initiative. Dann aber fehlte ihnen das Kapital, der Kredit, in der Höhe, wie er zur Errichtung einer leistungsfähigen Fabrik erforderlich ist. In Görwihl selbst wäre überdies die Gründung von Fabriken ein Ding der Unmöglichkeit gewesen, da Wasserkräfte nicht vorhanden sind. Andererseits ist der Bezug der Kohlen zu teuer, da die nächste Bahnstation zwei Stunden entfernt ist, der stets ansteigende Weg den Transport beschwerlich macht und die Bezugskosten unverhältnismäßig erhöht. So waren sie auf die Fortführung der alten Betriebsform angewiesen, wenn sie nicht ihre Produktion ganz aufgeben wollten.

3. Heutige Ausdehnung der Industrie.

Vier kleine Unternehmer sind es, die heute die unbedeutende Baumwollhausindustrie in ihren Händen vereinigen, und die alle ihren Sitz in Görwihl selbst haben. Ihnen untersteht eine Arbeiterzahl von ungefähr 200 Personen, die sich auf folgende Orte in folgender Weise verteilen:

Görwihl	12	14	8	3	= 37
Strittmatt	3	8	20	4	= 35
Rotzingen	2	6	8	1	= 17
Burg	—	—	1	—	= 1
Segetten	1	2	4	—	= 7
Hartschwand	2	5	3	—	= 10
Wollpadingen	2	3	4	—	= 9
Vogelbach	3	—	—	—	= 3
Engelschwand	4	3	2	2	= 11
Unteralpfen	2	10	—	—	= 12
Oberwihl	—	2	2	—	= 4
Hauenstein	—	2	—	—	= 2
				Übertrag:	148 Arbeiter.

					Übertrag: 148 Arbeiter.
Hierbach	—	3	6	3	= 12
Happingen	—	2	4	1	= 7
Willfingen	—	2	4	—	= 6
Niederwihl	—	2	—	—	= 2
Rüßwihl	—	3	1	—	= 4
Finsterlingen	—	—	3	1	= 4
Frönd	—	—	3	—	= 3
Hierholz	—	—	3	2	= 5
					Zusammen: 191 Arbeiter.

Alle diese Orte liegen in einem Umkreise von zwei Stunden um Görwihl, und es weisen die gegen Norden und Nordwesten gelegenen Orte die größte Arbeiterzahl auf, während die südlich gelegenen die wenigsten Arbeiter haben. Das hat seine Ursache in den landwirtschaftlichen Verhältnissen, da gegen Norden die Höhe des Gebirges zunimmt, die Temperatur rauher wird, und so die Ergiebigkeit des Bodens nachläßt. Ferner ist von Einfluß die in Tiefenstein seit langen Jahren bestehende große Seidenflorettspinnerei, die südöstlich von Görwihl alle verfügbaren Arbeitskräfte in Anspruch nimmt. Dagegen hat keinen Einfluß auf ihr Verbreitungsgebiet die neuentstehende und hier sehr ausgedehnte Seidenhausweberei, da sie erst in den letzten drei Jahren entstanden ist, in denen eine Änderung in der örtlichen Verteilung der Baumwollhausindustrie nicht vorkam. Denn nicht nur fand in den letzten drei Jahren keine prozentuale Zunahme der Arbeiter mehr statt, sondern es hat ein Zugang überhaupt nicht mehr stattgefunden, während eine Abnahme der Arbeiter um ungefähr 8 % jährlich zu vermerken ist, von denen ein Drittel sich der Seidenweberei zuwandte, während der Rest durch Tod abging[1].

4. Die Unternehmer, ihre wirtschaftliche und sociale Stellung.

Die vier Unternehmer oder, wie sie hier genannt werden, die Fabrikanten, lassen sich in zwei Kategorien scheiden. Es sind zwei größere mit ungefähr je 90 und 70 Arbeitern und zwei kleinere mit je 25 und 20 Arbeitern. Sie alle, resp. ihre Väter, sind in den Zeiten des guten Geschäftsganges für ländliche Verhältnisse vermögende Leute geworden und gelten am Orte als die „Herrenleute". Auf die Frage, wo diese Fabrikanten wohnten,

[1] Die hohe Sterblichkeitsziffer erklärt sich durch das noch später zu erwähnende verhältnismäßig hohe Alter der Arbeiter.

erhielt ich von einem Bauern die Antwort: „Wenn Sie ein großes Haus sehen, so wohnt ein Fabrikant dort.“ Und diese Antwort war auch zutreffend, denn ihre Häuser unterscheiden sich auffallend von den übrigen Häusern des Dorfes.

Aber in wirtschaftlicher Beziehung läßt sich auch unter diesen Unternehmern ein merklicher Unterschied konstatieren. Die zwei kleineren sind zu einfachen Kleinkaufleuten herabgesunken, die nichts weniger als die Bezeichnung „Fabrikant“ verdienen. Sie haben kleine Krämerläden, in denen alles zu haben ist, was ländliche Bedürfnislosigkeit braucht. Und sie selbst machen den Eindruck biederer Krämer. Sie betreiben die Hausindustrie nur in dem Umfange, daß sie durch ihre Produktion den Bedarf an Bekleidungsartikeln der Baumwollbranche für ihren Krämerladen, den sie sonst von auswärts decken müßten, ergänzen können, und haben dabei den Vorteil, daß sie so die Waren etwas billiger erhalten und durch diesen Betrieb an ihren Webern eine treue Kundschaft haben. Höchst selten, daß einmal ein Absatz an einen Grossisten stattfindet, und wenn dies der Fall ist, so geschieht die Abnahme von seiten des letzteren nur in der Absicht, durch diese Gefälligkeit den fabrizierenden Krämer zu einem guten Kunden für die anderen Artikel zu machen. Denn konkurrenzfähig sind diese Unternehmer auch in den wenigen Artikeln, die sie herstellen, nicht. Dabei sind aber diese beiden Unternehmer auch Landwirte, und das mehr als Fabrikanten. So sind die großen Häuser reichlicher mit den Produkten der Landwirtschaft als mit denen ihrer industriellen Produktion gefüllt. Die Unternehmer sind eben Landwirte und Krämer und treiben die Hausindustrie weiter, weil es ihre Väter so gethan haben. Sie stellen dieselben Artikel in denselben Mustern her, wie sie vor 60 Jahren ihre Väter schon fabrizierten. Und wenn ein Weber stirbt, so wird er aus dem Buche gestrichen, ohne daß man sich um einen Ersatz umsieht, und das Bedauern ist größer darüber, einen guten Kunden verloren zu haben, als über den Verlust einer Arbeitskraft.

Entsprechend diesen Zuständen ist auch der sociale Unterschied hier zwischen dem Arbeitgeber und dem Arbeitnehmer gering. Fabrikant und Arbeiter sind ältere Leute, die in denselben ländlichen Verhältnissen aufgewachsen sind, und sie stehen sich eher als alte Bekannte denn als Herr und Untergebener gegenüber. Der Umstand, daß der Unternehmer zugleich Krämer ist, hat dieses Verhältnis noch enger gestaltet, ohne daß es jedoch zu Auswüchsen gekommen wäre, die eine Ausbeutung des Abhängigkeitsverhältnisses der Weber darstellten, im Gegensatz zu den Verhältnissen, wie sie sich bei den Schneflern des Bernauerthales finden.

Ganz anders haben sich die Verhältnisse der beiden anderen, größeren

Unternehmer gestaltet. Auch sie sind keine reinen Fabrikanten geblieben, aber der Niedergang ist bei ihnen nicht in so schroffer Weise eingetreten wie bei den Obengenannten. Sie haben sich dem Gange der Dinge mit Energie und allen zu Gebote stehenden Mitteln entgegengestellt, und als sie ihn nicht aufzuhalten vermochten, haben sie aus ihm eine Lehre gezogen und sich ihm, so gut es ging, anzupassen gesucht. Sie mußten erkennen, daß bei den geringen ihnen zur Verfügung stehenden technischen Mitteln sie mit der technisch und pekuniär auf höchster Stufe stehenden Fabrikindustrie nicht konkurrieren konnten, und so haben sie sich auf die Herstellung solcher Artikel verlegt, die für eine hausindustrielle Anfertigung noch am rentabelsten waren, und deren Produktion von mechanischen Webereien nicht besonders energisch betrieben wird. In Bezug auf die anderen Artikel der Baumwollweberei wurden sie Grossisten, d. h. sie bezogen nun jene Stoffe, die sie einst selbst hergestellt hatten, von der siegenden Konkurrenz. Dadurch erlangten sie, daß ihnen jene Konkurrenz aus Geschäftsrücksichten eine bestimmte, kleine Domäne zum Absatz überließ, von der später noch bei der Besprechung der Absatzverhältnisse die Rede sein wird. Bei ihnen ist keine Rede von einem Gehenlassen, und Sich-in-das-Unvermeidliche-ergeben, sondern bei ihnen herrscht emsige Thätigkeit. Die Lagerräume sind angefüllt mit Waren, und man erkennt sofort, daß hier ein energischer kaufmännischer Betrieb herrscht. Sie haben keine Landwirtschaft und keine Krämerläden. So ist ihre weitere Existenz in gewisser Beziehung, wenn auch nicht von der Baumwollhausindustrie, so doch von der Baumwollbranche abhängig. Unverkennbar ist ja auch hier die Selbstproduktion zum Nebenbetrieb geworden. Und der Vertrieb von angekauften, fertigen Fabrikaten, der anfänglich den Absatz der Selbstproduktion nur unterstützen und ergänzen sollte, ist bei dem allmählichen Sinken der hausindustriellen Produktion zur Hauptsache geworden. Aber gerade dieses allmähliche Abnehmen der letzteren hat für diese Leute, die die Sachlage richtig erkannten, den Übergang vom reinen Produzenten zum Grossisten erleichtert. Er hat es ihnen ermöglicht, für ihre en gros-Artikel einen Absatz zu finden, zu einer Zeit, als sie noch an ihren selbstproduzierten Stoffen so viel verdienten, daß sie den mit geringen Kosten verbundenen Geschäftsgang weiterführen konnten. Wenn aber auch hier die Hausindustrie nicht mehr der Hauptbestandteil des Geschäftsbetriebes ist, so wird sie doch noch, so gut es geht, fortgeführt, und die Weber werden zusammengehalten. Ein Beweis hierfür ist die im Verhältnis zu den beiden anderen Unternehmern hohe Zahl der beschäftigten Personen. Doch kann auch hier nur von einem Zusammenhalten der Arbeiter die Rede sein. Denn eine Zunahme ist nicht vorhanden, da ja in den letzten Jahren ein

Zugang überhaupt nicht mehr stattgefunden hat. Die Ursachen hierfür sind einmal die geringen Löhne, die bezahlt werden und nur bezahlt werden können, wenn sich die Industrie für die Unternehmer überhaupt noch rentieren soll, und andererseits die Überhandnahme der Hausweberei in der Seidenindustrie, die gerade in der Gegend von Görwihl besonders intensiv betrieben wird. Da diese viel lohnender und angenehmer zu betreiben ist, so zieht sie natürlich alle jüngeren Kräfte an sich und beschleunigt so den Untergang der Baumwollhausindustrie.

Aus diesen Gründen wird trotz des Eifers der Unternehmer die Baumwollhausweberei nicht mehr lange zu halten sein, und aus den einstigen reinen Unternehmern werden in wenigen Jahren reine Grossisten werden, die dann natürlich ihre Handelsniederlassungen nach einer der umliegenden größeren Städte verlegen werden. Denn die Hausindustrie ist noch das einzige Moment, das sie in dem jedem Verkehr entlegenen Schwarzwaldstädtchen zurückhält.

5. Die Arbeiter.

Eine in das Auge springende und für die Verhältnisse in dieser Baumwollhausindustrie bezeichnende Thatsache ist das durchschnittlich unverhältnismäßig hohe Alter der Arbeiter. Ein Durchschnittsalter von 45 Jahren dürfte der Wirklichkeit nahekommen. Dabei haben die jüngsten Arbeiter das 35. Lebensjahr bereits überschritten, während die ältesten das 70. erreicht haben. Zwischen 45 und 60 Jahren bewegen sich die Altersgrenzen der meisten Weber. Die Gründe dieser Erscheinung sind bereits in dem vorigen Kapitel erwähnt. In der Verteilung nach dem Geschlecht entfallen auf das männliche Geschlecht ungefähr 20 Prozent. Unter diesen befinden sich großenteils von Natur schwächliche und gebrechliche Personen, deren Arbeitsleistung für die Landwirtschaft bedeutungslos ist, und die so eine ihren Kräften entsprechende Beschäftigung finden. Und eben weil sie für die Landwirtschaft untauglich sind, sind sie auch diejenigen Arbeiter, die für die Baumwollhausindustrie am wertvollsten sind. Denn sie sind die einzigen Weber, die Sommer und Winter arbeiten und so die meisten Arbeitstage zählen. Im Gegensatz hierzu haben die übrigen männlichen Arbeiter die wenigsten Arbeitstage, denn ihre Arbeit ist nur eine beschränkte Winterarbeit; sie weben nur, wenn Schnee und Kälte jede landwirtschaftliche Beschäftigung verhindern. Zwischen diese beiden Grenzen schieben sich die Arbeitszeiten der Frauen ein, und zwar nähert sich die Zahl der Arbeitstage der älteren Weberinnen der der gebrechlichen Arbeiter männlichen Geschlechtes, während die jüngeren Arbeiterinnen mit der Zahl der Arbeitstage den übrigen männlichen Arbeitern

näherkommen. So ergiebt sich in Hinsicht auf die Zahl der Arbeitstage ungefähr folgendes Schema:

Zahl der Arbeitstage des einzelnen	Zahl der Arbeiter		Gesamtarbeitstage
	männlich	weiblich	
I. 250	12 gebrechl. u. sehr alt	4 gebrechl.	4 000
II. 200	4 alt	75	15 800
III. 150	10	60	10 500
IV. 100—120	25	10	3 850
—	—	—	34 150

Obige Tabelle macht natürlich keinen Anspruch auf absolute Genauigkeit. Es ist unmöglich für jeden einzelnen Arbeiter genau die Zahl der Arbeitstage festzustellen; ebenso unmöglich ist es, ihn unter eine bestimmte Klasse fest unterzubringen. Die Tabelle soll nur das ungefähre Verhältnis der Beschäftigung der Arbeiter und die Zahl der auf die Baumwollhausweberei überhaupt verwendeten Arbeitstage feststellen, und dieser Aufgabe dürfte sie genügen.

Was die Länge des Arbeitstages angeht, so ist auch sie nicht absolut festzustellen. Nur für die sub I genannten männlichen Arbeiter kann man von einem immer annähernd gleichbleibenden Arbeitstag reden. Sie beschäftigen sich nur mit der Weberei und füllen mit ihr den ganzen Tag aus. Im Sommer von morgens 5½ bis mittags 12 Uhr, mit zwei je halbstündigen Pausen zur Einnahme von Mahlzeiten, dann mittags von 1—9 Uhr mit den gleichen Pausen, im Winter von morgens 7 Uhr an, dann aber oft bis nachts 11 Uhr. Das ist der Arbeitstag dieser gebrechlichen Leute.

Es ist klar, daß eine derartige übermäßige Beschäftigung nicht dazu angethan ist, den Gesundheitszustand dieser Leute zu heben, zumal die Arbeit in Räumen verrichtet wird, die nicht allen Anforderungen moderner Hygiene genügen. Und es wäre kaum zu begreifen, wie Angehörige eine derartige ungesunde Überlastung zugeben könnten, wenn nicht die vollständige Vernachlässigung solcher zur Landwirtschaft untauglichen Elemente, besonders von altersschwachen Personen, in diesen ländlichen Bezirken hergebracht wäre.

Die anscheinend verhältnismäßige große Zahl an körperlich schwachen Personen rührt daher, daß eben alle Personen dieser Beschaffenheit in der ganzen Gegend sich mit der Baumwollhausweberei befassen, da diese für sie bis zum Aufkommen der Seidenweberei die geeignetste Beschäftigung

war, während nur ein verschwindend kleiner Bruchteil körperlich rüstiger männlicher Personen auf die Baumwollindustrie entfällt.

Bei den Personen der Klasse II, die sich hauptsächlich aus alten Frauen und wenigen alten Männern rekrutiert, läßt sich ein ungefährer Arbeitstag von 10—11 Stunden feststellen. Das soll aber nicht heißen, daß diese Leute nur so viel Stunden täglich arbeiten. Im Gegenteil. Die eigentliche Beschäftigung dieser Personen ist die Sorge für Haus und Hof. Die alte Frau ist die erste, die im Hause auf ist. Sie richtet die Mahlzeit her, damit die übrigen Hausbewohner sofort an die wirtschaftliche Beschäftigung gehen können. Sie ordnet das Hauswesen und hütet die kleinen Kinder, und nur in der freien Zwischenzeit — die allerdings ziemlich groß ist, da die Leute sehr früh aufstehen — und nachts sitzt sie am Webstuhl.

Sie ist gewöhnlich die Großmutter im Hause oder die ledig gebliebene Schwester des einen der beiden Ehegatten. Ähnlich ist das Verhältnis bei den alten Männern. Was die alte Frau im Hause, das besorgt er im Stall und in der Scheune und verwendet dann seine freie Zeit zum Weben. Im Sommer beschäftigen sich beide Teile mit leichten Feldarbeiten.

Bei den sub III genannten Frauenspersonen kann man von einem normalen Arbeitstag nicht sprechen. Sie finden ihre Beschäftigung in Haus und Feld. Sie sitzen eine Stunde am Stuhle, um nachher wieder einer anderen Arbeit nachzugehen. Regellos, wie es die Verhältnisse und der Zufall wollen, wird die Arbeitszeit eingeteilt. Nur die Winterabende sind stets von 7 bis $10^1/_2$ Uhr der Weberei gewidmet, so daß hier der Webstuhl das Spinnrad der alten Zeit vertritt.

Die männlichen Arbeiter sub III und IV haben nur eine kleine Zahl von Arbeitstagen aufzuweisen, die Zeiten des strengen Winters. Dann füllen sie aber ihre Arbeitstage mit einer ungefähr zwölfstündigen Arbeit aus.

Die Arbeitsräume sind gewöhnlich die Wohnzimmer der Familie. Hier steht in einer Ecke der Webstuhl, während der übrige Raum von einem Tisch, einem großen Ofen und einem Gestell zum Aufbewahren der Milch ausgestattet ist. Natürlich ist hier die Atmosphäre, da das Lüften eine schwache Seite des Bauern ist und die Zimmer sehr niedrig sind, nicht besonders gesundheitsfördernd. Doch wird ihre nachteilige Wirkung durch den häufigen Aufenthalt im Freien aufgehoben. Nur in vier Fällen fand ich besondere Arbeitsstätten. Es waren kellerartige, halb unter der Erde befindliche Räume, die einen ziemlich großen Feuchtigkeitsgehalt hatten, durch den das Weben erleichtert wurde.

Sämtliche Arbeiter gehören ackerbautreibenden Familien an. Alle, mit Ausnahme der Klasse I, beschäftigen sich auch selbst in der Land=

wirtschaft. Und zwar gehören die Baumwollweber im Gegensatz zu den Arbeitern der Seidenindustrie dieser Gegend durchweg zu den Familien kleiner Landwirte.

Die Lohnverhältnisse müssen in der Baumwollweberei sehr schlecht genannt werden. Die Arbeiter werden vom Meter der abgelieferten Waren bezahlt; nun kann ein guter Arbeiter bei einem 12—14 Stunden-Arbeitstag 1 Mk. verdienen, gewöhnlich aber beziffert sich der Tagesverdienst nur auf 80—90 Pf. Doch dürfen diese niederen Lohnsätze nicht als Lohndrückerei von seiten des Unternehmers angesehen werden. Sie sind vielmehr das einzige Mittel, das die Unternehmer überhaupt noch in stand setzt, zu produzieren. Und bei diesen Verhältnissen müßte allerdings diese Industrie für ökonomisch nachteilig und nicht existenzfähig bezeichnet werden, wenn die Arbeiter darauf angewiesen wären, von diesen Löhnen zu leben. Wie aber schon erwähnt, sind die Baumwollweber in allen Fällen Angehörige von kleinen Landwirtsfamilien und beschäftigen sich meistenteils selbst mit Landwirtschaft. So ist ihr Verdienst aus der Weberei, wo diese energisch betrieben wird, als immerhin beträchtlicher Beitrag zu den Unterhaltungskosten anzusehen, und wo die Weberei weniger intensiv gehandhabt wird, muß sie als nützliche Ausfüllung freier Arbeitszeit betrachtet werden.

Es könnte sich nun die Frage aufwerfen, ob diese freie Zeit nicht besser auf andere Arbeit verwendet werden könnte. Darauf ist zu erwidern, daß eine andere Beschäftigung nur eine solche im landwirtschaftlichen Betrieb im Taglohn sein könnte. Eine derartige Beschäftigung ist aber überall da ausgeschlossen, wo der betreffende Arbeiter oder seine Familie überhaupt selbst Landwirt ist, denn das Arbeitsverhältnis ist in der ganzen Landwirtschaft immer dasselbe. In allen Betrieben ist zu gleicher Zeit ein großer und kleiner Bedarf an Arbeitskräften. Zu der Zeit also, wo in einem großen Betriebe eine große Nachfrage nach Arbeitern ist, braucht auch der kleine Landwirt seine verfügbaren Arbeitskräfte, und umgekehrt, wenn der kleine Landwirt seine wenigen Arbeitskräfte nicht braucht, ist auch im großen Betrieb eine Nachfrage nicht vorhanden.

Wo aber in einer Familie ein landwirtschaftlicher Besitz nicht vorhanden ist, da giebt es auch keine Weberei, denn dann ziehen die einzelnen Mitglieder in die Fremde, oder sie werden Taglöhner oder Dienstboten größerer Landwirte.

Der Seidenindustrie können sich die Baumwollweber nicht gut widmen, da sie bei ihrem hohen Alter nicht leicht die feinen Arbeiten bemeistern können. Wo es aber möglich war, haben sie auch diesen Weg eingeschlagen.

Es wird sich des weiteren fragen: „Welchen Einfluß hat die Industrie auf die Landwirtschaft und umgekehrt?“ Es ist schon erwähnt worden,

daß da, wo landwirtschaftliche Feldarbeit und Weberei bei derselben Person sich findet — was meistens bei den jüngeren Arbeitern der Fall ist —, die Landwirtschaft die Haupt- und die Weberei die Nebenbeschäftigung ist. Erstere wird also durch die letztere nicht beeinträchtigt, denn die letztere füllt nur die Zeit aus, die die erstere frei läßt.

Was die Einwirkung der Landwirtschaft auf die Weberei betrifft, so ist allerdings richtig, daß die Arbeiter, die sich vorzugsweise mit Feldarbeiten beschäftigen, auch die schlechtesten Weber sind. Doch ist dieser Umstand mehr von Einfluß auf die Größe der Arbeitsleistung als auf die Qualität der Produkte, da an und für sich nur grobe Gewebe angefertigt werden.

Die Ernährungsweise der Weber ist dieselbe wie die der übrigen Bevölkerung. Sie ist reichlich und besteht aus den Erzeugnissen des eigenen landwirtschaftlichen Betriebs, ist also hauptsächlich vegetarisch. Zweimal in der Woche wird Fleisch genossen. Nur zur Zeit der Jahreswende findet ein größerer Fleischgenuß statt, da die meisten Familien dann ein selbst aufgezogenes Schwein schlachten.

6. Produktion, Produkte und Absatz.

Zur Herstellung der Gewebe werden Webstühle einfachster Konstruktion verwendet. Es ist dasselbe System, und oft sind es auch dieselben von Alter gebräunten Webstühle, wie sie bei Einführung der Industrie verwendet wurden, ohne daß wesentliche Veränderungen vorgenommen worden wären. Der Produktionsprozeß ist folgender: Der Unternehmer kauft versponnenes Garn, gewöhnlich aus der Spinnerei St.-Blasien. Er färbt es selbst oder läßt es in Görwihl in einer der primitiv hergestellten Färbereien färben. Als Farben werden gewöhnlich Weiß, Schwarz, Rot, Hell- und Dunkelblau verwendet. Darauf erhält der Weber das Garn. Er windet es auf Spulen, von denen aus es direkt zum sogenannten Zettel verwendet wird, während das zum Einschlag verwendete Garn noch einmal auf kleine, in die Webschiffchen passende Röllchen umgespult werden muß. Eine Arbeitsteilung greift nur insofern Platz, als oft ein Kind das Winden des Garnes an einem einfachen Apparat vornimmt, während die ganze übrige Arbeit, die Herstellung des Zettels und des Einschlages, vom Weber selbst verrichtet wird. Die Arbeit ist natürlich da die einfachste, wo nur einfarbige Stoffe hergestellt werden. Aber auch sonst ist die Arbeit leicht, da die Arbeiter in der Herstellung des Zettels, d. h. der Zusammenfassung der Längsfäden des Gewebes, was sonst die größte Aufmerksamkeit erfordert, eine große, durch langjährige Wiederholung erworbene Übung haben und die Muster sehr einfach sind.

Der Einschlag, d. h. das Einziehen der Querfäden, wird mit einem, selten mit zwei Schiffchen besorgt.

Die Produktion in der Baumwollhausindustrie ist aus verschiedenen Gründen auf eine kleine Anzahl von Artikeln beschränkt. Sie ist darauf angewiesen, den ihr von der Konkurrenz der Großbetriebe gelassenen Spielraum auszufüllen, sowohl was die Ausdehnung der Absatzgebiete als auch was die Zahl der hergestellten Artikel betrifft. Sie ist aber ferner beengt durch die Art der Produktion, durch den Hausbetrieb der Webstühle; denn dadurch ist die Herstellung von Stoffen, die eine kleine Breite überschreiten, ausgeschlossen, da sonst die Bedienung der Schiffchen eine zu große Kraftaufwendung erfordern würde.

Hergestellt werden folgende Artikel: Kölsch, „Zeugle“, Blusen- und Schürzenstoffe, Taschen- und Kopftücher und in geringeren Quantitäten blaue Schirmstoffe. Kölsch, gewöhnlich in zwei Farben gehaltene, karierte Gewebe, wird von der bäuerlichen Bevölkerung zu Bettüberzügen benutzt. Bei den übrigen Artikeln, die dem ländlichen Geschmack angepaßt sind und nur in Farbe hergestellt werden, nennt schon der Name den Zweck, dem sie zu dienen bestimmt sind.

Alle Stoffe sind dieselben, wie sie schon zu Beginn des Jahrhunderts angefertigt wurden und seit den zwanziger Jahren, in denen zum ersten Male mit zwei Schiffchen farbige Garne gewoben wurden, sind auch die Muster fast dieselben geblieben, eine große Erleichterung für die Arbeiter, die auf diese Weise immer dieselben Dessins herstellen können. Alle diese Stoffe können nur in einer Breite von 70—80 Centimeter angefertigt werden, und dadurch schon ist ihr Absatzgebiet räumlich auf die Gegenden beschränkt, in denen die mechanische Weberei mit ihren in breiten und vielen Mustern fabrizierten Artikeln eine energische Konkurrenz nicht betreibt.

In der That beschränkt sich das Absatzgebiet auf Baden, hauptsächlich den südlichen Teil, und einige landwirtschaftliche Gebiete von Elsaß-Lothringen.

Der Absatz selbst ist entsprechend der verschiedenen Stellung der Unternehmer zweifach verschieden.

Er erfolgt bei den fabrizierenden Krämern direkt an die Hausierer, die Händler genannt werden, und an Private. Die Bevölkerung der Umgegend bezieht von ihnen die Waren, einmal weil es die nächste Bezugsquelle ist, dann weil die Artikel ihrem speciellen Geschmack angepaßt sind, und schließlich weil sie glauben, daß sie bei einem Fabrikanten billiger einkaufen als bei einem Kaufmann.

Die fabrizierenden Grossisten bewerkstelligen ihren Absatz durch Reisende, die die kleinen Kaufleute der Umgegend besuchen, und auch hier sind sie nur

konkurrenzfähig durch die niederen Löhne, die sie an die Arbeiter bezahlen, und weil ferner, wie schon erwähnt, ihre Artikel den Bedürfnissen der ländlichen Kundschaft dieser Kaufleute entsprechen. An Private und Händler können sie nichts absetzen. Wenn sie nicht ihre Kundschaft verlieren wollen, dürfen sie derselben keine Konkurrenz machen.

So geht mit dem Ende des Jahrhunderts eine Betriebsform ihrem unvermeidlichen Untergang entgegen, die bei dessen Beginn den ganzen südlichen Schwarzwald beherrschte, aber der schon in den dreißiger Jahren mit dem Aufkommen der mechanischen Weberei der Todesstoß versetzt war. Aber während sie sich sonst nirgends in der Gegend von diesem Schlage überhaupt erholte, hat sie sich hier wie auf einer Insel erhalten.

Allerdings war es kein Erholen zu neuem, kräftigem Leben, sondern nur ein lang andauerndes Ringen gegen das unvermeidliche Ende, vergleichbar dem Vegetieren eines dem Siechtum verfallenen Kranken.

Doch sie hat durch dieses langsame Absterben die Gegend vor einem plötzlichen Schlage bewahrt. Sie hat ihre Arbeiter mit sich alt werden lassen und sie davor geschützt, sich plötzlich nach anderen Subsistenzmitteln umsehen zu müssen. Indes brauchen wir den Untergang dieser schon längst bedeutungslos gewordenen Industrie nicht zu beklagen. Denn ihr ist seit einer Reihe von Jahren eine jugendfrische Konkurrentin und Nachfolgerin in der Seidenhausweberei erstanden, die allem Anscheine nach dazu bestimmt ist, diesen Gegenden eine Hausindustrie zu bringen, wie sie selbst der Beginn des Jahrhunderts nicht umfangreicher gesehen hat.

Es möge hier noch erwähnt werden, daß im Schwarzwalde zerstreut etwa 8—10 Personen die Weberei handwerkmäßig betreiben. Es sind alte Frauen, die aus der Zeit der Blüte der Hausindustrie noch Stühle besitzen, und die nun durch Armut genötigt sind, sich mit der Weberei zu beschäftigen. Sie weben für Bauern, die in den mechanischen Webereien verwirrtes, für mechanische Webstühle nicht verwendbares Garn kaufen. Der Verdienst dieser Frauen ist weniger wie gering; sie bekommmen von der Elle (60 Centimeter) 7—8 Pf. und verdienen, wenn man das Spulen und die Herstellung des Zettels einrechnet, bei angestrengter Thätigkeit ungefähr 70 Pf. täglich.

C.

Die Seidenhausindustrie im südlichen Schwarzwald.

Geschichtliche Entwicklung.

Wie die Baumwollindustrie leitet auch die Seidenindustrie im Schwarzwald ihre Entstehung von den benachbarten Schweizerstädten her. Zürich und Basel waren Hauptplätze, wo Seidenstoffe hergestellt wurden, schon zu einer Zeit, wo man im südlichen Frankreich, das jetzt die erste Stelle in dieser Fabrikation einnimmt, noch nichts von einer solchen Industrie wußte.

Bei dem Aufschwunge, den um die Mitte des vorigen Jahrhunderts die Manufakturen im allgemeinen nahmen, suchte man auch in Baden die Seidenweberei einzuführen. Eine Bekanntmachung der Baden-Durlachschen Regierung vom Jahre 1756 besagt, daß zu „allerhand Seidenwebereien die Nähe von Italien und der Stadt Zürich, woselbst starker Handel mit roher Seide getrieben werde, einem solchen Unternehmen Vorschub leiste. Leute, welche die dazu erforderlichen Maschinen machen könnten, befänden sich schon am Orte". „Die Gegend und das Klima," hieß es weiter, „sind geschickt zum Maulbeerbaum- und Seidenbau."

Und in der That waren hier schon vor dieser Bekanntmachung Versuche mit der Züchtung der Seidenraupe gemacht worden. Schon im Jahre 1747 vereinigte sich in Durlach eine Gesellschaft, um Seidenbau zu treiben, und pflanzte große Grundstücke mit Maulbeerbäumen an.

Vom markgräflichen Hofe, besonders von Markgräfin Karoline, wurde dieser Anbau sehr begünstigt, und an vielen Orten entstanden derartige

Seidenwurmkulturen. Doch man mußte bald einsehen, daß Gegend und Klima sich doch nicht so bewährten, wie es in dem Aufrufe vom Jahre 1756 hieß. Zum Teil erfroren die Maulbeerbäume, zum Teil gingen die Raupen zu Grunde, so daß man bald von dieser Rohmaterialproduktion abkam.

Dagegen machte die Seidenindustrie selbst bedeutende Fortschritte. Es waren wieder dieselben Männer wie in der Baumwollindustrie, die die ersten Unternehmungen gründeten: Kilian aus Waldshut und Hunzinger aus Aarau. Diese konnten zwar infolge ungünstiger Verhältnisse ihr Unternehmen nicht mit Erfolg fortführen, aber die Bewohner der Gegend hatten diese Art Arbeit erlernt, und mit Aussicht auf besseren Erfolg konnte die Seidenmanufaktur von Metz in Kandern, in den siebziger Jahren vorigen Jahrhunderts, ihre Arbeit im Schwarzwald aufnehmen. Sie verbreitete die Seidenindustrie im ganzen Breisgau und verlegte schließlich ihren Mittelpunkt von Kandern nach Freiburg; doch allmählich ging die Seidenindustrie gänzlich zurück. Die widrigen politischen Zustände an der Wende unseres Jahrhunderts verhinderten das Gedeihen einer Industrie, die, wie die Seidenindustrie, zumeist nur den Bedürfnissen des Luxus und des Wohlstandes dient. So kommt es, daß über die weitere Entwicklung dieser Industrie in dem ersten Jahrzehnt unseres Jahrhunders nichts bekannt ist.

Erst mit dem Wiedereintritt friedlicher Zeiten begann diese Industrie wieder aufzublühen, allerdings auch hier in veränderter Form. Die Seidenfabrikindustrie hatte in Säckingen, Murg, Waldshut ihre Sitze bezogen, und auch hier läßt sich der günstige Einfluß des Zollvereins konstatieren.

Waren im Jahre 1835 in der Seidenfabrikation 305 Arbeiter beschäftigt, so war ihre Zahl im Jahre 1838 auf 584 gestiegen, hatte sich also beinahe verdoppelt.

Mit ihrem Aufkommen absorbierte die mechanische Seidenspinnerei vollkommen den hausindustriellen Betrieb, während neben der mechanischen Weberei und oft in Anschluß, als Ergänzung derselben, die Hausweberei in kleinen Resten bestehen blieb. Und zwar war die Seidenbandweberei die bedeutendere. Sie erhielt sich stets in gleicher Größe, da ihre Existenzberechtigung in der Eigentümlichkeit der Produktion und der Sprunghaftigkeit des Absatzes bedingt ist. Unbedeutend war bis vor drei Jahren die Seidenstoffweberei, und ihre Existenz war weniger bedingt durch Eigenheiten der Industrie selbst als durch die besondere Stellung der Unternehmer. Erst vor drei Jahren hat sich diese Industrie von neuem gehoben, allerdings jetzt mit einer Schnelligkeit und Intensität, daß sie bereits heute, sowohl was

die lokale Ausdehnung als auch was die Zahl der beschäftigten Arbeiter betrifft, ihre besten Zeiten überholt hat.

Von zwei Unternehmen, von denen das eine bald im anderen aufging, ausgehend, hat sie in kurzer Zeit das Gebiet des ganzen südlichen Schwarzwaldes von der Wutach bis zur Wiese erobert.

a. Die Seidenbandweberei.

1. Lokale Ausdehnung und Zahl der Arbeiter.

Die Seidenbandweberei hat ihren Sitz in folgenden Orten und mit folgender Arbeiterzahl:

Ort	Zahl der Arbeiter	darunter männlich
Altenschwand	8	3
Bergalingen	20	9
Engelschwand	23	9
Gersbach	35	8
Girsbach	5	3
Glashütten	4	1
Görwihl	37	15
Groß-Herrischwand	16	7
Harpolingen	4	1
Herrischried	61	25
Hochsal	9	5
Hogschür	15	4
Hottingen	35	11
Hütten	16	8
Jungholz	4	1
Lochhäuser	2	—
Klein-Herrischried	10	4
Lochmatt	5	3
Niedergebisbach	2	2
Niederwihl	63	25
Oberhof	6	1
Obersäckingen	1	—
Oberwihl	57	16
Rickenbach	9	6
Rippolingen	27	10
Übertrag	474	177

Ort	Zahl der Arbeiter	darunter männlich
Übertrag	474	177
Rotzel	48	20
Rüßwihl	47	15
Rütte	25	9
Schweikhof	19	7
Segeten	19	6
Strittmatt	48	18
Wehrhalden	3	1
Wieladingen	7	3
Willaringen	3	—
Zechenwihl	1	—
Zusammen	694	256

Außerdem kommen noch ungefähr 100—120 Arbeiter dazu, die nach Ort und Zahl nicht genau festzustellen sind.

Es ergiebt sich aus obiger Tabelle, daß die Seidenbandweberei ein geschlossenes Gebiet darstellt, das Säckingen am Rhein zum Ausgangspunkt hat und sich von hier aus nach Norden ausdehnt[1]. Von einer schmalen Basis ausgehend streckt sich ihr Gebiet westlich vom Thale der Alb nach Norden, kein Dorf unberührt lassend, bis zu dem fünf Wegstunden entfernten St.-Blasien hin. Die Enklaven, die sich in diesem geschlossenen Gebiete finden, sind bedingt durch die an den betreffenden Orten bestehenden Fabriken, die dort das gesamte Arbeitermaterial aufsaugen. Neben der Seidenbandindustrie findet sich oft an denselben Orten die Seidenstoff- und Baumwollweberei.

Wer sich einem dieser Dörfer naht, hört schon aus der Ferne das schwirrende überlaute Geräusch der in Gang befindlichen Webstühle, und man glaubt sich eher in einem kleinen Fabriksorte als einem abseits von jedem Verkehr gelegenen Schwarzwalddorf zu befinden.

2. Die Unternehmer.

Genährt wird diese Industrie von Säckingen aus. Dort ist der Sitz der Unternehmen, die den Schwarzwald zu ihrem Arbeitsfeld gemacht haben. Und je nach der Beschaffenheit dieser Unternehmen charakterisiert sich die Seidenbandweberei als selbständige oder als den mechanischen Betrieb er-

[1] Für unsere Betrachtung fällt die Ausdehnung nach Süden als in die Schweiz fallend weg.

gänzende Industrie. Von den drei vorhandenen Firmen betreibt eine nur Hausindustrie, während die zwei anderen ihre große mechanische Produktion durch die Hausindustrie ergänzen. Dementsprechend ist es klar, daß das Gros der hausindustriellen Arbeiter (über 600) von der ersten Firma beschäftigt wird, während für die beiden anderen Firmen eine verhältnismäßig geringe Zahl Handweber arbeitet. Sämtliche drei Betriebe sind Unternehmen ersten Ranges und zählen zu den größten Seidenbandwebereien Deutschlands. Der Verkehr mit den Arbeitern wird nicht durch selbständige Mittelspersonen besorgt, sondern erfolgt direkt in der Weise, daß die Arbeiter aus der näheren Umgegend ihre Waren in den Fergstuben in Säckingen abliefern, dort neues Garn erhalten und auch dort bezahlt werden, während die Weber der entfernter gelegenen Dörfer durch Boten mit den Unternehmern in Verbindung treten. Um diesen Verkehr zu erleichtern, ist das ganze Gebiet in Bezirke eingeteilt, von denen ein jeder einen eigenen Boten, einen sogenannten Stuhlgänger, hat, der selbst das Weben versteht und in dem Bezirk, in dem er den Dienst versieht, gebürtig und ansässig ist. Dieser Stuhlgänger kommt wöchentlich zweimal in die Dörfer seines Bezirkes, nimmt die Ware ab und bringt neues Garn, hilft auch, besonders bei der Herstellung der Zettel, nach, während dann ein weiterer Angestellter der Firma, der zugleich die Kontrolle ausübt, die von den Unternehmern festgesetzten Löhne nach schriftlicher Anweisung auszahlt. In der Zahl der beschäftigten Arbeiter hat sich eine Verschiebung zu Gunsten der nur Hausindustrie betreibenden Firma ergeben. Denn da die beiden anderen Häuser nur dann Handweber beschäftigen, wenn ihre mechanische Produktion nicht ausreicht, so hat es die Mehrzahl der Arbeiter vorgezogen, zur erstgenanntan Firma überzugehen, für die ja die Hausindustrie Hauptbetrieb ist. So hat sich diese fast des ganzen hausindustriellen Betriebes im Schwarzwald bemächtigt, während noch vor sechs Jahren jede annähernd gleich viel Arbeiter beschäftigte. Sie war eben im stande, der Nachfrage nach Arbeit, die in dieser Hausindustrie des Schwarzwaldes groß ist, besser zu genügen als die beiden anderen Firmen, die zuerst darauf sehen mußten, ihre Fabrikarbeiter zu beschäftigen, und so hat sie hier das Feld behauptet. Eines der beiden letzteren Häuser hat in der angrenzenden Schweiz ein Äquivalent für das entgangene Arbeitsfeld des Schwarzwaldes gesucht und auch gefunden, während die dritte Firma ihren hausindustriellen Betrieb allmählich ganz eingehen zu lassen scheint.

3. Die Produktion.

Hergestellt werden Seidenbänder jeder Art und in den verschiedensten Breiten. Immer bekommen die Arbeiter das Garn in großen Strängen,

das sie dann selbst auf große Spulen und von diesen auf die ganz kleinen Schiffchenspulen winden oder winden lassen. Der Zettel wird selbst hergestellt und gehört zur schwierigsten und chikanösesten Arbeit des Webers. Zum Weben wird ein Webstuhl verwendet, der allen Anforderungen moderner Technik entspricht. Es ist das eine umfangreiche, komplizierte, in den Hauptbestandteilen aus Eisen hergestellte Maschine, die eine Breite von drei bis vier Metern und eine Höhe von 2 ½ Metern hat. Auf ihnen können bis zu zwanzig Bänder zu gleicher Zeit hergestellt werden. Durch eine Hebelvorrichtung werden sämtliche Schiffchen zu derselben Zeit in Bewegung gesetzt, und so wird eine große Produktion ermöglicht, die allein einen hausindustriellen Betrieb lohnend macht. Durch die Größe der Stühle werden auch besondere Arbeitsräume nötig. Denn während die Stoffwebstühle bequem in den Wohnräumen untergebracht werden können, ist dies bei diesen großen, an den mechanischen Betrieb erinnernden Maschinen unmöglich. Deshalb sind überall große Zimmer als Webstuben eingerichtet. Und da sich solche nicht in jedem Hause vorfinden, werden die vorhandenen in solcher Weise ausgenützt, daß zwei oder drei Stühle in derselben Stube Aufstellung finden, sei es, daß mehrere Familienmitglieder weben, oder daß Fremden, die zu Haus keinen Raum haben, gegen mäßiges Entgelt die Mitbenutzung des Raumes gewährt wird. Außer den Webstühlen ist eine kleine, aus einem einfachen Räderwerk bestehende Spulmaschine die einzige Einrichtung dieser Räume, die sich durch Helligkeit und Reinlichkeit vorteilhaft von den Arbeitsräumen der übrigen Hausindustrien des Schwarzwaldes unterscheiden. Die Webstühle, von denen jeder einen Wert von 800—1000 Mk. repräsentiert, gehören dem Unternehmer, der für die Benutzung einen entsprechenden Abzug am Arbeitslohne vornimmt. Die anscheinende Ungerechtigkeit, daß bei dieser Berechnung der Miete für den Stuhl der fleißige Arbeiter einen größeren Betrag zahlen müsse als der lässige, der doch auch während derselben Zeit den Stuhl zur eigenen Verfügung hat und durch seine geringe Arbeitsleistung nur eine gehörige Ausnützung desselben verhindert, erfährt ihre Lösung durch den Umstand, daß die Arbeitsnachfrage größer ist als das Arbeitsangebot. Jeder Weber ist froh, wenn er Arbeit bekommt. Wenn also der Stuhl zeitweilig leer steht, so rührt das nicht von einem Verschulden des Arbeiters her, sondern erklärt sich aus dem geringen Arbeitsangebot von seiten des Unternehmers.

4. Die Arbeiter.

Die Arbeiter gehören alle kleinen Landwirtsfamilien an und sind sowohl Familienhäupter als auch sonstige Familienmitglieder. Im Gegensatz

zur Baumwollweberei sind in der Seidenbandweberei gerade die kräftigsten Personen beschäftigt, und deshalb läßt sich weder ein bestimmtes Alter noch eine Personenklasse für die beschäftigten Arbeiter feststellen, die dieser Industrie besonders obliegt. Nur insofern ist eine Altersgrenze zu ziehen, als schwächliche Personen von der Beschäftigung in der Seidenbandindustrie ganz ausgeschlossen sind und deshalb Kinder und Erwachsene, die ein gewisses Alter überschritten haben, sich nicht mit Weben beschäftigen können. Als untere Grenze fand ich das fünfzehnte Lebensjahr, während für die obere Altersgrenze eine Feststellung nicht möglich war. Und in der That ist die Arbeit nichts weniger als leicht. Von morgens bis abends diese großen, schweren Maschinen in Bewegung zu erhalten, das allein erfordert schon einen Kraftaufwand, der bei einem normalen Menschen das gesunde Maß überschreitet.

Dazu kommt noch eine große geistige Anstrengung. Der [illegible] immer sämtliche zwanzig Schiffchen im Auge haben, er muß zusehen, [illegible] Faden reißt, wenn letzteres doch der Fall ist, was bei schlechter Seide [illegible] vorkommt, sofort wieder anknüpfen, er muß die Bänder scheren, d. h. [illegible] aus dem Gewebe hervorstehenden Fäden abschneiden. Jeden Augen[illegible] er ein neues Schiffchen einsetzen, denn es ist unmöglich, die Schiffch[illegible] spulen, daß sie alle zur gleichen Zeit ablaufen. Übersieht er, daß ein Schiffchen leersteht oder ein Faden gerissen ist, so entsteht Verwirrung an der Maschine, das Gewebe bekommt Fehler, und die Abzüge bleiben nicht aus. Schließlich muß der Arbeiter den Zettel selbst einziehen. Das ist die schwierigste und zeitraubendste Arbeit. Unter solchen Umständen 14 Stunden zu arbeiten, übersteigt das Maß des Zuträglichen. Dabei ist zu bedenken, daß die Ernährungsweise keine gute ist: einmaliger, bei den besser situierten Arbeitern zweimaliger Fleischgenuß wöchentlich, im übrigen vegetarische, hauptsächlich aus Kartoffeln bestehende Kost. Wenn trotzdem die Gesundheitsverhältnisse gute sind und die Sterblichkeit nicht größer als bei der rein ländlichen Bevölkerung ist, so ist das auf Rechnung der robusten Konstitution, der soliden, nüchternen Lebensweise, des reichlichen Aufenthalts der Arbeiter im Freien und des gesunden Klimas zu setzen.

Der Tagesverdienst schwankt bei einem guten Arbeiter zwischen 1,80 Mk. und 3,50 Mk., wobei die Höhe des Taglohnes durch die verschiedensten Faktoren bedingt wird. Bezahlt wird nach dem Meter gewobenen Bandes. Nun bekommt der Arbeiter das Garn nicht derart, daß er es direkt auf der Maschine verwenden könnte. Er muß es erst spulen oder spulen lassen. Diese Arbeit nimmt so viel Zeit in Anspruch, daß auf zwei Tage, die auf Weben verwendet werden, immer ein halber Tag für das Spulen zu rechnen

ist. Diese Arbeit kann aber von Kindern verrichtet werden und wird von irgend einem Mitglied der Familie, das gerade freie Zeit hat, versehen. Sie kehrt auch regelmäßig wieder und hat auf die Schwankungen in dem Tagesverdienst des einzelnen Arbeiters keinen Einfluß. Die erste Arbeit, die dann der Weber vornehmen muß, ist das Einziehen des Zettels, eine Arbeit, die, wie schon oben erwähnt, sehr schwierig ist. Aber je nach der Art der hergestellten Bänder ist auch sie eine sehr verschiedene. Sind die Bänder einfarbig, alle gleich breit, dann ist auch der Zettel bald hergestellt; sind die Bänder aber mehrfarbig, dann dauert die Arbeit lange und ist sehr chikanös. Gleichwohl bekommt der Arbeiter für diese beiden verschiedenen Arbeiten gleichen Lohn, weil eben auf den Arbeitsgang keine Rücksicht genommen wird, sondern nur nach der Breite des fertigen Produktes be[illegible]wird. Ist die Seide gut, so erleidet das Weben keine weiteren [illegible]ungen, außer daß von Zeit zu Zeit ein Schiffchen neu eingesetzt [illegible]uß, weil der Faden abgelaufen ist. Reißen der Seide kommt [illegible]en vor. Ist die Seide aber schlecht, dann muß das Weben jeden [illegible]genblick unterbrochen werden. Denn es ist begreiflich, daß, wenn 20 [illegible]laufen, ein derartiges Reißen des Fadens sehr oft vorkommt. Dann [illegible] Faden wieder geknüpft werden, was bei der Feinheit des Materials imme[illegible] einen verhältnismäßig großen Zeitaufwand erfordert. So kann es kommen, daß der Weber mehr Zeit auf solche Unterbrechungen als auf das eigentliche Weben verwenden muß. Und ich habe es selbst mit angesehen, wie ein Weber nach 3 bis 4 Gängen immer seine Arbeit wieder ruhen lassen mußte, um Fäden zu knüpfen, worüber er natürlich in nicht geringe Wut geriet und nicht genug über die undankbare Weberei schimpfen konnte. Er behauptete, es sei besser, Steine zu klopfen als sich mit einer derartigen Arbeit abgeben zu müssen.

Die Höhe des Taglohnes hängt ferner davon ab, ob alle Schiffchen des Stuhles im Gange sind oder nicht. Denn ob 10 oder 20 Bänder in derselben Zeit gewoben werden, erfordert denselben Kraftaufwand und kann annähernd in der gleichen Zeit bewerkstelligt werden. Ferner müssen in Betracht gezogen werden die von Zeit zu Zeit vorkommenden größeren Verwirrungen am Webstuhl, bei denen dann der Weber selbst allein nicht helfen kann, sondern wo er warten muß, bis der Stuhlgänger kommt und ihm den Stuhl wieder in Ordnung bringt. Dabei gehen ganze Arbeitstage verloren. Aus diesen Gründen ergiebt sich, daß die Lohnverhältnisse sich bei denselben Arbeitern sehr verschieden gestalten, jenachdem sich das Material günstig verarbeiten läßt oder nicht. Trotz dieser Schwankungen müssen die Taglöhne als im Durchschnitt günstige bezeichnet werden, denn da bei

ganz guter Konjunktur ein Weber im Tage 4 Mk. verdienen kann, so ergiebt sich doch ein Durchschnittslohn von 2 Mk. für einen mittleren Arbeiter, ein Lohn, der den in der Gegend üblichen Fabriklöhnen entspricht. Dabei ist jedoch zu bedenken, daß an einem derartigen auf den einzelnen Arbeiter gerechneten Lohn oft zwei participieren. Denn da die Arbeit anstrengend ist und immer im Stehen verrichtet werden muß, so kommt es oft vor, daß einzelne Familienmitglieder abwechseln, zumal in einer derartigen Weberfamilie fast jedes Mitglied das Weben versteht. Dieses Abwechseln ist um so leichter zu bewerkstelligen, als ein Unterschied durch die individuelle Arbeitsweise des einzelnen Webers nicht so leicht zum Ausdruck kommt wie bei der Seidenstoffweberei.

Im Gegensatz zu den Taglöhnen muß der Jahresverdienst ungünstig genannt werden, ein Umstand, der sich aus den eigentümlichen Geschäftsverhältnissen der Seidenbandbranche erklärt. Die Seidenbandindustrie ist eine Saisonindustrie und dabei der Mode unterworfen wie kein anderer Industriezweig. Ob Bänder getragen und was für Bänder getragen werden, diese beiden Faktoren beherrschen den ganzen Geschäftsgang und wirken auf die Arbeitsverhältnisse nicht gerade vorteilhaft ein. Denn während der erste Umstand, nämlich daß es fraglich ist, ob überhaupt Bänder in einer Saison getragen werden, ein Arbeiten das ganze Jahr hindurch verhindert, hindert der zweite Umstand ein Arbeiten auf Vorrat.

Da sich ferner beide Fragen erst kurz vor der Saison selbst bestimmt beantworten lassen, so wird der Geschäftsgang unregelmäßig und sprunghaft. Daher kommt es auch, daß die Arbeiter in schlechten Geschäftsjahren, wo Seidenbänder überhaupt nicht Mode sind, fast gar keine Beschäftigung in der Industrie haben, aber auch in Jahren guten Geschäftsgangs nur zu bestimmten Zeiten Arbeit finden, und zwar in zwei Hauptzeiten jeweils vor Beginn der Winter- und Sommersaison, wobei im Winter für den Sommer und im Sommer für den Winter gearbeitet wird. Es muß dann energisch gewebt werden, denn die Unternehmer drängen unaufhörlich, da die Waren mit Beginn der Saison abgeliefert werden müssen. In der Zwischenzeit werden die Arbeiter ab und zu mit der Herstellung billiger, gewöhnlich weißer oder schwarzer Bänder beschäftigt, damit sie nicht gar zu ungeduldig werden.

Ein normales, geregeltes Arbeiten findet also in der Seidenbandindustrie nicht statt. Zeiten der Beschäftigungslosigkeit wechseln mit Zeiten der Überanstrengung, wo die Arbeiter, um die ihnen entgangene Arbeitsgelegenheit wieder einzuholen, in überlangen Arbeitstagen vom frühen Morgen bis tief in die Nacht hinein sich abhasten.

Doch mildert ein Umstand diese ungünstigen Arbeitsverhältnisse. Die eine Hauptarbeitszeit fällt in den Winter, und da alle Weber Landwirtfamilien angehören, so finden sie während der beschäftigungslosen Zeit, im Frühjahr und Spätsommer und Herbst, im landwirtschaftlichen Betrieb so viel Arbeit, daß ihnen diese Unterbrechung in der Weberei keinen allzu großen Schaden zufügt. Andererseits bedarf es der ganzen Energie der Unternehmer, um im Sommer die Arbeit zur rechten Zeit geliefert zu bekommen.

Um sich nun auch für die Sommerszeit einen guten Arbeiterstamm zu schaffen, suchen die Unternehmer die guten Arbeiter möglichst das ganze Jahr hindurch zu beschäftigen. Dadurch sollen sie verhindert werden, in der Zwischenzeit bei Landwirten Dienste zu suchen, wodurch sie moralisch verpflichtet würden, auch im Sommer für die betreffenden Landwirte zu arbeiten. Diese Arbeitszuwendung an bestimmte Arbeiter geschieht natürlich auf Kosten der übrigen Weber, die dadurch in der stillen Zeit um so weniger zu weben bekommen, denn der Fabrikant kann seine Produktion nicht über den Bedarf ausdehnen. Um aber diese Arbeiter auch möglichst viel zu beschäftigen, scheinen die Unternehmer ein sonderbares Mittel anzuwenden. Sie wechseln in der Abgabe der zu webenden Bänder in der Weise ab, daß ein Weber, der ein Muster gewebt hat, nun nicht mehr dasselbe bekommt, sondern vielleicht sein Nachbar. Dadurch wird die Arbeit unnötigerweise erschwert und in die Länge gezogen. Denn ein Arbeiter, der einen Zettel einmal gemacht hat und den Stuhl für ein bestimmtes Gewebe einmal eingerichtet hat, macht natürlich mit großer Zeitersparnis viel leichter denselben Artikel zum zweitenmal als einen völlig neuen. Und da für diese Maßregel von seiten der Arbeitgeber eine andere Ursache nicht einzusehen ist, zumal sie dadurch an den Herstellungskosten, die ja nach dem Stücke berechnet werden, nichts ersparen, muß man annehmen, daß sie nur den obigen Grund haben, die Arbeiter möglichst lange zu beschäftigen. Sollte diese Maßregel wirklich dem eben bezeichneten Motive entspringen, was sich mit Sicherheit nicht feststellen läßt, so würde sie als höchst verwerflich zu mißbilligen sein.

So ergiebt sich in einem Normaljahr bei einer Arbeitszeit von 6—7 Monaten einen Jahresdurchschnittsverdienst von Mk. 320—380. Im Jahr 1897 war zur Steuer angemeldet als Maximum des Jahreseinkommens aus der Seidenbandweberei Mk. 698, als Minimum Mk. 79. Das Einkommen der meisten Arbeiter betrug zwischen Mk. 300 und 400. Gewöhnlich wird sich dieser Anschlag als zu niedrig erweisen, da die Arbeiter aus begreiflichen Gründen in diesem Falle ihr Einkommen eher zu niedrig als zu hoch einschätzen. Andererseits muß berücksichtigt werden, daß das Familienhaupt *sein* Einkommen aus der Seidenbandweberei versteuert, und daß zu

diesem Einkommen oft zwei Familienmitglieder beitragen, so daß das Maximum des Jahreseinkommens aus der Seidenbandweberei für eine Person zwischen 500 Mk. und 550 Mk. betragen dürfte.

Einen besonderen Lehrgang machen die Weber nicht mit. Sie sehen bei einem Bekannten zu, helfen mit, bis sie nach Verlauf weniger Wochen selbständig weben können, und lassen sich dann einen Stuhl aufstellen.

Auffallend ist die verhältnismäßig große Zahl der männlichen Arbeiter. Sie erklärt sich aus der großen physischen Anstrengung, die die Seidenbandweberei verursacht, und die für den weiblichen Organismus nicht zuträglich ist. Das Stehen während des ganzen Tages in vorgebeugter Stellung, mit steter Bewegung der Arme kann nicht als gesundheitsfördernd bezeichnet werden, und es ist nur zu beklagen, daß die Zahl der männlichen Arbeiter im Verhältnis zu der der weiblichen nicht noch größer ist. Überhaupt wäre es sehr zu wünschen, daß hier die Frauenarbeit ganz durch Männerarbeit ersetzt würde. Denn wenn sich auch eine besonders große Krankheitsziffer, wie schon erwähnt, nicht feststellen läßt, so scheint doch eine Einwirkung in eine allgemeine Schwäche der Organe der sonst sehr gesunden Personen vorhanden zu sein, die vielleicht erst bei einer folgenden Generation sich in besonderer Weise äußern wird. Die Arbeiterinnen scheinen das selbst zu fühlen, denn der Zugang zur Seidenbandindustrie hat seit dem Aufkommen der Seidenstoffweberei in diesen Gebieten abgenommen. Andererseits scheint aber auch ein entsprechender Ersatz durch männliche Arbeiter aus in den landwirtschaftlichen Verhältnissen begründeten Umständen schwer zu bewerkstelligen zu sein.

5. Gründe für die Existenzmöglichkeit der Seidenbandhausweberei.

Dieselben Ursachen, die als Mängel der Seidenbandweberei bezeichnet werden müssen, der Saisonabsatz und die Mode, sind auch die Gründe, die eine Seidenbandhausweberei überhaupt möglich machen. Sie sind es, die es ermöglichen, daß eine Hausindustrie in der Seidenbandweberei sowohl selbständig als auch in Verbindung mit einem mechanischen Betriebe bestehen kann. Betrachten wir in dieser Hinsicht zuerst die Hausindustrie als Ergänzung der mechanischen Weberei. Zur Deckung des regelmäßigen niedersten Durchschnittsbedarfs genügt die Produktion der mechanischen Weberei. Zweimal aber jährlich ist Hochflut im Geschäftsgange; dann genügt die mechanische Produktion nicht mehr. Der Fabrikant kann auch die Produktion dieses Mehrbedarfs nicht auf spätere, ruhigere Zeiten verschieben, denn die Waren müssen sofort geliefert werden. Ebensowenig kann er die Produktionsfähigkeit seiner mechanischen Webereien bis zu einer Höhe erheben, die auch den An-

sprüchen dieses höchsten Bedarfes genügt, denn dann wären die Verluste während der Zeiten des Geschäftsstillstandes zu groß. Denn es müßten die Löhne während des ganzen Jahres durch bezahlt werden, oder aber es müßten die Arbeiter während der Zeiten des schlechten Geschäftsganges entlassen werden; dann aber wären auch in den Zeiten großer Produktion nicht genügend Kräfte vorhanden, denn die entlassenen Arbeiter würden verziehen und sich an anderen Orten dauernde Arbeit suchen. Um diesen Unannehmlichkeiten zu entgehen, haben die Fabrikanten einen Mittelweg eingeschlagen. Für den Durchschnittsbedarf haben sie mechanische Webereien eingerichtet, und zwar in einer Größe, daß sie ihre Arbeiter das ganze Jahr hindurch beschäftigen können, wenn auch oft nur notdürftig und mit billigen Artikeln. So haben sie doch wenigstens eine Arbeiterschaft, auf die sie immer zählen können, die genau arbeitet, und durch die sie die dringenden Aufträge, besonders sehr feine Modeartikel, sofort ausführen können. Andererseits aber haben sie sich auch die Vorteile der Hausindustrie zu nutze gemacht, indem sie dieselbe in den Zeiten großen Bedarfes beschäftigen, nachher aber ohne Arbeit lassen können, ohne befürchten zu müssen, daß die Arbeiter verziehen, denn sie sind ja Landwirte und so an ihre Scholle gebunden. Dann aber ist auch das Anlagekapital, das sie in den Stühlen stecken haben, wenn auch sehr beträchtlich, doch nicht so groß wie das zu einem mechanischen Betrieb verwendete. Gleichwohl scheinen sie sich in ihrer Berechnung getäuscht zu haben, denn in den letzten Jahren hat die Zahl ihrer Hausweber stetig abgenommen, und zwar derart, daß die Zeit nicht mehr allzufern zu sein scheint, in der sie gar keine hausindustriellen Arbeiter mehr im Schwarzwald haben werden. Diese Erscheinung hat ihren Grund in den besonders durch die Verbindung von mechanischer Weberei und Hausindustrie bedingten Verhältnissen. Es ist klar, daß bei einer derartigen Vereinigung zuerst die Fabrikarbeiter beschäftigt werden müssen, denn sie bilden den Grundstock des Betriebes. Dann erst kommen die Hausindustriellen, deren Arbeit ja nur eine Ergänzung der mechanischen Produktion sein soll. Deshalb findet auch eine Vernachlässigung der letzteren gegenüber den ersteren statt. Das hatte für die Unternehmer ja nicht viel zu sagen, denn sie kalkulierten ganz richtig, daß der ländliche Hausweber ja seinen Grundbesitz nicht verlassen konnte. Und in der Möglichkeit, die Arbeiter nach Ermessen und Gutdünken beschäftigen zu können, lag ja auch gerade einer der Hauptvorteile, die der Fabrikant aus der Hausindustrie zog. Dem ländlichen Weber andererseits war jede Beschäftigung willkommen, durch die er die freie Zeit, die ihm sein kleiner ländlicher Besitz ließ, gewinnbringend ausfüllen konnte. Und da diese Handweberei die einzige Arbeitsgelegenheit und die

bezahlten Löhne gut waren, so ergriff er sie, wenn auch die großen Pausen in der Beschäftigungszeit für ihn unangenehm waren. Nun aber vergrößerte sich die Arbeitsgelegenheit. Zwei neue Unternehmen traten in rascher Folge auf den Arbeitsmarkt und zerstörten so die Monopolstellung der hausindustriellen Unternehmer mit Fabrikbetrieb. Es war dies zuerst vor ungefähr 6 Jahren ein Unternehmen der Seidenbandweberei mit reinem hausindustriellem Betrieb und vor 3 Jahren die Seidenstoffweberei. Da diese beiden Unternehmen eine bessere Beschäftigung boten, so gingen die Arbeiter in großer Zahl zu diesen über, und so vollzog sich von selbst eine Bewegung, die für die Weber nur als günstig bezeichnet werden kann. Denn als Ergänzung des mechanischen Betriebes allein wäre die Hausseidenbandweberei nie zu größerer Bedeutung gekommen; sie wäre von den Unternehmern stets als quantité négligeable angesehen worden.

Das neue Unternehmen, das nur auf hausindustriellen Betrieb sich gründet, muß bei einer Beurteilung der Existenzfähigkeit der Hausindustrie in erster Linie in Betracht kommen. Denn einmal ist bei ihm die Hausindustrie keine Ergänzung, also nicht eine vielleicht notwendige Nebensache, sondern die Hauptsache. Mit der Hausindustrie ist dieses Unternehmen eng verflochten. Von ihrem Gedeihen hängt auch sein Wachsen ab, und umgekehrt kann von seinem Stande auf die äußeren Verhältnisse der Industrie, mit Ausnahme der persönlichen Verhältnisse der Arbeiter, geschlossen werden. Andererseits aber beschäftigt diese Firma bei weitem die meisten Arbeiter, dreimal so viel als die beiden anderen Unternehmen zusammen.

Für die Existenzmöglichkeit auf seiten des Unternehmers sprechen dieselben Gründe wie bei den andern Unternehmern, während die Arbeiter um so lieber bei dieser Firma arbeiten, als letztere bestrebt ist, ihre Arbeiter auch möglichst viel zu beschäftigen. Welchen Aufschwung dieses Unternehmen in den letzten Jahren genommen hat, beweisen am besten folgende Zahlen:

Jahr	Zahl der Arbeiter
1892	351
1893	395
1894	415
1895	568
1896	628
1897	628

In stetem Wachsen hat sich also die Zahl der Arbeiter bis zum letzten Jahr vermehrt. Hier allerdings findet ein Stillstand statt, der fast einen Rückschritt bedeutet.

Es ist klar, daß die weiblichen Personen es vorziehen, sich der Seidenstoffweberei zuzuwenden, da jene Arbeit bedeutend leichter ist. Andererseits ist zu bedenken, daß jedes Unternehmen einmal seinen Höhepunkt erreicht, von dem aus eine weitere Ausdehnung nur langsam vorwärtsschreitet. Dies dürfte auch hier der Fall sein.

Somit hätte denn die Seidenbandhausindustrie in diesem Jahre ihren Höhepunkt erreicht. Und wenn in den nächsten Jahren eine Abnahme eintreten sollte, so findet diese Verschiebung nur zu Gunsten einer anderen Industrie statt, und zwar nur durch den Willen der Arbeiter selbst, die hier in der angenehmen Lage sind, sich ihre Beschäftigung nach Gutdünken zu wählen, und denen es durch Konkurrenz der Industrien möglich ist, für sich gute Lohnverhältnisse zu erzielen. Von seiten der Unternehmer brauchen also die Arbeiter einen Rückzug nicht zu fürchten, denn diese werden sich hüten, ihr kostspieliges Maschinenmaterial aus eigener Initiative unverwertet liegen zu lassen.

Fassen wir noch einmal kurz zusammen, so müssen wir sagen, daß sich die Seidenbandhausindustrie sehr wohl als existenzfähig erwiesen hat; daß ferner die Arbeiter selbst sich dem existenzfähigeren Unternehmen zugewendet und so es zu stande gebracht haben, daß in wenigen Jahren die Seidenbandweberei nur noch in ihrer reinsten Form als reiner hausindustrieller Betrieb im Schwarzwald vorhanden sein wird. Die Mißstände, die diese Hausindustrie besonders durch die nur zeitweilige Beschäftigung der Arbeiter im Gefolge hat, ganz zu beseitigen, ist unmöglich, da durch sie die Existenzfähigkeit der Hausindustrie selbst begründet ist. Sie werden gemildert durch das Bestreben der Unternehmer, die Arbeiter möglichst viel zu beschäftigen, und durch die günstig fallende Zeit eines großen Arbeitsangebots in der Landwirtschaft.

Über diesen Zusammenhang mit der Landwirtschaft in einem späteren Kapitel Näheres.

b. Die Seidenstoffweberei.

Die jüngste und zugleich die bedeutendste Hausindustrie des südlichen Schwarzwaldes ist die Seidenstoffweberei. Wie schon in der geschichtlichen Einleitung der Seidenhausindustrie überhaupt erwähnt wurde, schlief die Seidenstoffhausweberei schon in den 50er Jahren ganz ein, während die Seidenbandweberei sich noch in kleinen Resten erhielt. Erst am Ende des letzten und zu Beginn dieses Jahrzehnts begann sie von neuem aufzuleben; aber nur spärlich und langsam ging die Entwicklung vorwärts, gleichsam als wollte sie zuerst untersuchen, ob für sie überhaupt noch ein Arbeitsfeld

vorhanden sei. Hier wurden einige Stühle errichtet, dort gingen wieder einige ein; unsicher wie ihr Auftreten schien auch ihre Existenz zu sein. Da begann sie vor vier Jahren, wie durch einen plötzlichen Impuls geweckt, sich mächtig zu entwickeln. Unerwartet schnell dehnte sie sich aus. Von den Thälern schob sie sich hinauf nach den Gebirgshöhen. Ort für Ort wurde durch sie in Besitz genommen, und heute hat sie eine Ausdehnung erreicht, die alle anderen Industriegebiete des Schwarzwaldes überragt, und noch scheint sie mit ihrer Entwicklung nicht zu Ende gekommen zu sein.

1. Lokale Ausdehnung.

In folgenden Orten ist die Seidenstoffhausweberei mit folgenden Zahlen vertreten:

Ort	Anzahl der Arbeiter	darunter männlich
Unteralpfen	20	—
Kugelbach	4	—
Birndorf	7	—
Buch	9	—
Ezwyl	2	—
Banholz	1	—
Remetschwiel	11	1
Nöggenschwiel	7	—
Brunnadern	13	3
Strittberg	5	—
Heppenschwand	7	—
Görwihl	89	3
Burg	19	—
Rotzingen	22	3
Strittmatt	21	6
Engelschwand	26	3
Segetten	25	2
Hogschür	61	5
Happingen	7	—
Wollpadingen	3	—
Urberg	5	—
Niederwihl	17	1
Rüßwihl	11	2
Hirbach	8	—
Übertrag	400	29

Ort	Anzahl der Arbeiter	darunter männlich
Übertrag	400	29
Vogelbach	8	—
Willfingen	4	—
Hierholz	7	3
Schachen	14	1
Wittenschwand	4	—
Ibach (Ober- u. Unteribach)	15	1
Todtmoos (mit Zubehör)	10	—
Immeneich	3	—
Kirsbach	4	—
Wehrhalden	7	3
Herrischwand	4	—
Finsterlingen	2	—
Schellenberg	2	—
Großherrischwand	3	—
Kleinherrischwand	3	—
Lochhäusern	4	—
Giersbach	14	2
Herrischried	17	4
Obergebisbach	4	—
Niedergebisbach	12	3
Happingen	2	—
Frönd	6	1
Hartschwand	8	1
Altenschwand	16	3
Glashütten	10	4
Rüttihof	2	—
Hornberg	9	1
Jungholz	2	—
Rickenbach	2	—
Hottingen	17	4
Oberwihl	4	2
Albruck	5	—
Hauenstein	1	—
Luttingen	4	—
Gersbach	26	4
Übertrag	655	66

Ort	Anzahl der Arbeiter	darunter männlich
Übertrag	655	66
Hög	4	—
Lunnenmatt	2	1
Altenstein	1	1
Riedern	7	1
Wolpadingen	2	1
Finsterlingen	2	—
Glashütte (bei Hasel)	9	2
Wehr	4	—
Öflingen	4	—
Brennet	2	—
Schwörstadt	7	2
Minseln	6	—
Wuchs	7	1
Gresgen	11	2
Adelhausen	7	—
Eichsel	6	—
Dosenbach	9	2
Unterdosenbach	1	—
Wies	4	—
Degernau	3	—
Thiengen	12	—
sonst noch ungefähr	180	—
Zusammen	945	79

Es ist interessant, zu beobachten, wie sich diese Industrie von Jahr zu Jahr ausgedehnt hat, und zu sehen, wie sie sich allmählich des ganzen südlichen Schwarzwaldes bemächtigte. Von zwei Punkten ging sie aus, von Waldshut resp. Zürich und von Laufenburg. In Waldshut bestehen schon seit ungefähr zehn Jahren zwei Unternehmen, die in geringem Umfange im Schwarzwald weben ließen. Sie bestanden friedlich nebeneinander; das eine Unternehmen wählte sein Gebiet östlich, das andere nordwestlich von Waldshut. Aus Gründen, die in der Beschaffenheit der betreffenden Unternehmen liegen, und die in einem Kapitel über die Unternehmer noch einmal erwähnt werden, beschränkten sie sich stets auf eine kleine Zahl von Arbeitern in der nächsten Umgegend von Waldshut. Ihre Größe ist denn auch ziemlich gleich geblieben, bis sie vor drei Jahren ein wenig abzunehmen begann. Vor vier Jahren entstand in Waldshut ein neues Unternehmen, und

zwar eine mechanische Weberei in Verbindung mit Hausweberei, während die beiden ersten Firmen nur hausindustriellen Betrieb hatten. Dieses Unternehmen begann sich energischer auszudehnen, besonders gegen Norden und Nordwest, mit einer Fergerei in Unteralpfen als Mittelpunkt. Zur selben Zeit begann sich von Laufenburg aus die Seidenstoffweberei nach dem Schwarzwald Bahn zu brechen. Zuerst entstand eine Fergerei in Görwihl mit einem Bezirke von ungefähr 10 Dörfern. In demselben Jahre wurde in dem eine Stunde nördlich davon gelegenen Strittmatt eine große Fergerei errichtet, und so war nach Norden hin eine Ausdehnung erreicht, der die mechanische Spinnerei St.-Blasien eine Grenze zog. Im darauffolgenden Jahre wurde das Gebiet systematisch erweitert. Nach Osten war eine weitere Ausdehnung erschwert, weil das dortige Feld von Waldshut aus besetzt war. Deshalb erfolgte zuerst eine Zunahme des Gebietes gegen Westen und Nordwesten. Es erfolgte die Gründung der Fergerei Hottingen, und damit erreichte die Industrie die Wiese. In demselben Jahre kam das neugegründete Waldshuter Unternehmen in Zahlungsschwierigkeiten. Die mechanische Weberei wechselte ihren Eigentümer, und nur der hausindustrielle Betrieb verblieb dem alten Besitzer. Doch schon im nächsten Jahre gab er auch diesen Teil des Unternehmens auf, der dann in die Hände der Laufenburger Firma überging. So begann letztere ihre Industrie auch nach Osten auszudehnen. In demselben Jahre wurde die Fergerei Gersbach im Amtsbezirk Schopfheim gegründet und in den letzten Jahren die Fergerei Wehr, von wo die Seidenhausindustrie am Rhein entlang ihren Weg nach dem Ausgangspunkte zurücknahm, immer diejenigen Orte umgehend, in denen größere Fabriken bestehen. Aber auch in solchen Orten scheint sie sich festsetzen zu wollen, wie z. B. Thiengen zeigt, wo in diesem Jahre 18 Stühle aufgestellt wurden, trotzdem hier große mechanische Baumwollwebereien bestehen. Immerhin ist diese Entwicklung noch nicht abgeschlossen, alljährlich werden neue Fergereien gegründet und die alten ausgebaut. Das regste Leben besteht natürlich, wo mehrere Unternehmen derselben oder verschiedener Industrien zusammenstoßen, wie z. B. in Görwihl, wo drei Seidenstofffergereien sich befinden, das ferner der Hauptort der Baumwollweberei ist und eine ausgedehnte Seidenbandweberei besitzt.

2. Die Unternehmer.

Auch in der Seidenstoffweberei lassen sich zwei Arten von Unternehmen unterscheiden: solche, bei denen die Hausindustrie ohne mechanischen Betrieb geführt wird, und solche, bei denen die Hausindustrie zur mechanischen Produktion hinzutritt. Unternehmen, bei denen die Hausindustrie die einzige

Art der Produktion ist, bestehen drei. Doch sind auch die Inhaber dieser nicht reine industrielle Unternehmer, sondern die Industrie bildet hier nur einen Teil ihres kaufmännischen Betriebes. Sie sind eigentlich Seidengrossisten, und der Grund, weshalb sie die Fabrikation betreiben, ist hauptsächlich darin zu suchen, daß sie durch diese Selbstfabrikation sich den Namen Fabrikanten beilegen können, ein Umstand, der für ihren Absatz von großer Bedeutung ist. Sie haben ihre Haupthandelsniederlassungen in der Schweiz, vor allem in Zürich, ihre deutschen Filialen in Waldshut resp. in Säckingen. Ihr Hauptabsatzgebiet ist Norddeutschland. Wäten sie nun reine Grossisten, so wäre es ihnen unmöglich, mit Grossisten in Geschäftsverbindung zu treten; so aber nennen sie sich Fabrikanten, obgleich ihre Selbstproduktion nur einen kleinen Bruchteil ihrer abzusetzenden Ware ausmacht, und nennen als Sitz ihrer Firmen Zürich und Waldshut; so scheint es den mit den Verhältnissen nicht Vertrauten, daß Zürich der Sitz der Fabrikation und Waldshut nur die auf deutschem Gebiete befindliche Zweigniederlassung (Versandstation) sei. Nun ist aber Zürich für einen Hauptort der Seidenfabrikation bekannt, und die dort angefertigten Stoffe haben ein gutes Renommee. Dieses machen sich also diese Grossisten dadurch zu nutze, daß sie in einigen Schwarzwalddörfern eine Anzahl Webstühle stehen haben. Einen materiellen Schaden erleiden sie durch den Betrieb dieser Hausindustrie nicht, da sie die durch die eigene Produktion gewonnenen Artikel ebenso billig haben, als wenn sie sie von einem Fabrikanten beziehen müßten. Daß für sie die Hausindustrie nur ein Nebenzweig ihrer Beschäftigung ist und auch als solcher von ihnen angesehen wird, geht schon aus der lässigen Handhabung derselben hervor, die so weit geht, daß ein derartiger Unternehmer mir nicht anzugeben vermochte, wieviel Weber für ihn arbeiten, resp. in welchen Dörfern dieselben zu finden seien. Ich sollte mich in dieser Angelegenheit an den Ferger wenden, der werde es wohl wissen. Ich bin fest überzeugt, daß derselbe Mann, der im übrigen den Eindruck eines sehr eifrigen Kaufmannes machte, genau wußte, wieviel Stücke Seidenstoff er in seinem beträchtlichen Lager hatte. Er betrachtete eben diese Hausindustrie als eine Nebensache, als ein notwendiges Übel, das er bei dem Geschäftsgange mit in den Kauf nehmen mußte.

Die zweite Art von Unternehmern sind diejenigen, die die Hausindustrie in Verbindung mit einer mechanischen Weberei betreiben. Das eine dieser beiden Unternehmen, das in Waldshut befindliche, ging, wie schon erwähnt, vor zwei Jahren in andere Hände über, und dabei erfolgte eine Trennung des Unternehmens in der Weise, daß der neue Erwerber den mechanischen Betrieb übernahm, während der bisherige Besitzer die Hausindustrie losgelöst

vom mechanischen Betriebe weiterführte. Aber schon nach einem halben Jahre gab er sein hausindustrielles Unternehmen an seine Hauptkonkurrentin auf dem Arbeitsmarkt im Schwarzwald, an das große Laufenburger Unternehmen ab. Dieses letztere muß ein Welthaus im wahren Sinne des Wortes genannt werden, denn außer der ausgedehnten und sich immer mehr erweiternden Hausindustrie besitzt es Fabriken in der Schweiz, in Baden und Amerika und beschäftigt in seinen mechanischen Betrieben über 6000 Personen.

3. Produktion und Produkte.

Die Art der Herstellung des Seidenstoffes ist ähnlich wie die der Baumwollgewebe. Ein einfacher, aus Holz bestehender Webstuhl, ganz in der Art der alten Webstühle der Baumwollindustrie, ist das einzige Instrument, das zur Produktion verwendet wird. Die Weber erhalten das Material als Halbfabrikat, das heißt sie bekommen die schon versponnene Seide auch schon auf große Spulen gespult. Diese Arbeit wird im Auftrag und auf Kosten der Fabrik von besonderen Arbeiterinnen, den sogenannten Winderinnen, die später noch zu erwähnen sind, im Hause besorgt. Die Weberinnen der Laufenburger Firma bekommen auch den Zettel schon fertig geliefert und auf eine Walze gerollt, die dann nur in den Webstuhl eingesetzt zu werden braucht. Die Arbeiterinnen der anderen Firmen müssen zwar den Zettel selbst herstellen, doch sind die von ihnen hergestellten Stoffe derart, daß die Zettel leicht angefertigt werden können. Im übrigen ist aber auch die Arbeiterzahl dieser letzteren Firmen im Verhältnis zum Laufenburger Hause so klein, daß ihr Arbeitsprozeß gegenüber dem des größeren Unternehmens bei der Betrachtung der Verhältnisse der Seidenstoffweberei nicht allzusehr ins Gewicht fällt. Es besteht also die Arbeit der Weberinnen nur darin, daß sie die Seide von den großen Spulen auf die kleinen Spulen winden und die Querfäden des Gewebes herstellen, eine Arbeit, zu der gewöhnlich ein, selten zwei Schiffchen verwendet werden. Die hergestellten Artikel der Laufenburger Firma sind Seidenstoffe in einer Breite von 60—80 Centimeter, die zu Blusen und Kleidern verwendet werden. Sie werden hergestellt in allen Farben, und zwar nur in gestreiften und karierten Mustern. Blumenmuster können im hausindustriellen Betrieb bei der einfachen Technik der Webstühle nicht angefertigt werden. Die übrigen Firmen stellen in der Hauptsache Foulards und Theatertücher her, bei denen der Zettel gewöhnlich einfarbig ist.

4. Die Zwischenpersonen.

Der Verkehr der Unternehmer mit den Arbeitern wird durch Zwischenpersonen vermittelt, die den Namen Ferger führen, trotzdem ihnen eigentlich

dieser Name nicht zukommt. Um diesen Verkehr zu regeln, ist das Gebiet in Fergereibezirke eingeteilt, denen jeweils ein Ferger vorsteht, der auch in diesem Bezirke seinen Wohnsitz hat, gewöhnlich an einem Orte, der ein Hauptpunkt der Industrie ist; solche Orte sind z. B. Görwihl, wo drei Ferger verschiedener Firmen sitzen, dann Strittmatt, Unteralpfen, Hottingen u. s. w. So oft das Gebiet der Hausweberei erweitert werden soll, wird ein Versuchsort ausgewählt. Wird dort eine genügende Anzahl von Arbeitskräften zusammengebracht, so wird eine Fergerei errichtet, von der aus dann die Umgegend für die Industrie gewonnen wird. Die Ferger selbst sind gewöhnlich Leute, die schon lange bei den betreffenden Firmen angestellt sind und hier gleichsam einen Vertrauensposten haben. Sie sind kaufmännisch sowie technisch ausgebildet und stehen in socialer Beziehung weit über den Arbeitern. Durch ihre Hand geht der ganze Verkehr. Sie liefern das zu verarbeitende Material, nehmen die fertige Arbeit ab und bezahlen die Löhne. Mißbräuche aus ihrer Stellung lassen sich nicht konstatieren. Sie sind auch dadurch erschwert, daß die Arbeitslöhne nach der Quantität der gelieferten Ware nach festen, allgemein bekannten Sätzen bezahlt werden. Abzüge wegen Fehler des Gewebes scheinen zu den Seltenheiten zu gehören, ebenso Strafen, zumal letztere nur wegen verspäteter Leistung zulässig sind. Die Ferger werden von den Unternehmern mit festen Gehältern bezahlt und nehmen auch die Stellung von Angestellten der Unternehmer ein. Jeder Arbeiter, der sich für benachteiligt hält, kann sich beschwerend an den Unternehmer selbst wenden.

In den größeren Fergereibezirken stehen den Fergern Hilfspersonen, Stuhlläufer, Stuhlgänger, auch Aufrüster genannt, zur Seite, die die einzelnen Arbeiter genau kennen, die stets von Ort zu Ort wandern und nach dem Rechten sehen. Sie üben gleichsam eine Art Kontrolle aus, helfen, wo es fehlt, nach; sie rüsten, wenn es nötig ist, selbst auf, das heißt sie setzen den Zettel ein, und vermitteln zwischen dem Ferger und den entlegener wohnenden Arbeitern, nach Art eines Boten, den Verkehr, indem sie das Rohmaterial bringen und das Produkt abnehmen, so daß der Arbeiter selbst nur seinen Lohn zu holen braucht. Wo in einem Fergereibezirke Webschulen nicht bestehen, lehren sie auch neue Kräfte das Weben. Sie erscheinen als die von den Unternehmern bezahlten Untergebenen der Ferger.

5. Die Arbeiter.

Die Winderinnen.

Bevor von den eigentlichen Webern die Rede sein wird, sollen hier noch kurz die Seidenwinderinnen erwähnt werden, die die Seide für den

Gebrauch der Weber herrichten. Sie erhalten die gesponnene Seide in Strängen und winden sie auf große Spulen, und da hier diese Arbeit nicht als Teil der Arbeitsleistung eines Webers figuriert, so ist auch die Arbeitsleistung dieser Winderinnen eine intensivere, dementsprechend der Apparat, dessen sie sich beim Winden bedienen, ein komplizierterer als der der Seidenbandweberei. Er besteht in einem Tische, in dessen Mitte die Seide in Strängen hängt, von wo sie nach verschiedenen Seiten über ein Räderwerk läuft, so daß hier zu gleicher Zeit verschiedene Spulen versehen werden können. Damit die Arbeiterin ihren Platz bei vorkommenden Stockungen im Arbeitsgange nicht zu verlassen braucht, ist die Tischplatte, auf der sich der Mechanismus befindet, drehbar. Die Zahl dieser Winderinnen ist sehr klein, und erfolgt die Arbeitsabgabe, man möchte beinahe sagen, aus Mitleid. Denn es ist klar, daß eine derartige Arbeit in mechanischen Betrieben mit bedeutend geringeren Kosten hergestellt werden kann. In der That wird auch der Hauptbedarf in Fabriken gedeckt. Es befinden sich Winderinnen in

Segeten	2	Görwihl	37
Engelschwand	4	Strittmatt	1
Tiefenstein	1	Buch	2
Oberalpfen	6	Unteralpfen	4

Es stammen alle Winderinnen aus den ärmsten Familien; gewöhnlich sind es Arbeiterfrauen. Sie werden nach dem Gewicht der gespulten Seide bezahlt, und zwar erhalten sie vom Kilogramm 50—80 Pf., je nach der Feinheit der Seide, und können bei einem zehnstündigen Arbeitstage 1,20—1,30 Mk. verdienen. Ihr Arbeitstag ist deshalb so klein, weil sie nur die Zeit, die nicht durch die Haushaltungsgeschäfte in Anspruch genommen wird, auf das Winden verwenden. Die Winderinnen sind auch mit ihrem Tagesverdienst zufrieden; dagegen beklagen sie sich darüber, daß sie nicht genug Arbeit bekommen, da die Fabrikanten, die auf die Winderinnen nicht angewiesen sind, ihnen nur willkürlich und gleichsam aus Gefälligkeit Seide zum Winden überlassen.

Die Weber.

Die Weber oder besser gesagt die Weberinnen, denn diese bilden das Hauptkontingent der Arbeiter, gehören im Gegensatze zu den Arbeitern der übrigen Hausindustrien des südlichen Schwarzwaldes sämtlichen Bevölkerungsklassen an. In dem Hofe des großen Bauern, der zwanzig Stück Vieh in seinen Stallungen hat, so gut als in der Hütte des Taglöhners findet sich der Webstuhl, und gerade in dieser Beteiligung der gesamten Bevölkerung liegt, wie mir scheint, einer der Hauptvorteile der Industrie, wie noch später bei der Erörterung des Verhältnisses der Industrie zur Landwirtschaft zu zeigen

sein wird. In der Seidenstoffweberei sind hauptsächlich Mädchen beschäftigt, und zwar wird mit dem vierzehnten Lebensjahre mit Weben begonnen. Die ältesten Arbeiterinnen haben ein Alter von 30—40 Jahren, was sich aus der großen Jugend der ganzen Industrie erklärt. Die obere Altersgrenze würde sich sogar unter das 30. Lebensjahr zurückziehen, wenn nicht aus der Baumwollweberei Personen zur Seidenstoffindustrie übergegangen wären. Denn daß Personen, die schon das 30. Lebensjahr zurückgelegt und sich nur mit der Landwirtschaft beschäftigt haben, noch tüchtige Weberinnen werden, ist fast ganz ausgeschlossen, da das Seidenweben feinere und gelenkigere Hände erfordert, als diese Personen haben. Besonders das Knüpfen erfordert bewegliche Finger. Und gerade in der größeren Gelenkigkeit liegt der Vorzug, den die Arbeiter weiblichen Geschlechts vor denen männlichen Geschlechts in der Seidenweberei besitzen. Aus demselben Grunde ist es auch am vorteilhaftesten, wenn sich die Arbeiterinnen von Jugend auf in der Weberei beschäftigen und jener Übergang von der Baumwollweberei zur Seidenstoffweberei war nur möglich, weil eben jene Personen durch ihre langjährige Thätigkeit in der Baumwollweberei die nötige Gelenkigkeit besaßen. In der That beginnen auch die Mädchen, nachdem sie die Schule verlassen haben, bald mit dem Erlernen der Weberei. Zu diesem Zwecke besuchen sie die sogenannten Webschulen oder Webstuben. Solche befinden sich gewöhnlich am Sitze der Fergerei, oder sie werden auch, wenn eine größere Anzahl von Mädchen das Weben lernen will, in dem betreffenden Dorfe selbst eingerichtet. Der Unterricht wird durch einen besonderen Lehrer oder eine Lehrerin erteilt, die gewöhnlich eine ältere Weberin ist. Nur wo wenige Schülerinnen vorhanden sind, so auf entlegenen Flecken, giebt der Stuhlgänger die erforderlichen Anleitungen. Die Dauer der Lehre schwankt zwischen einem und vier Monaten, je nach der Begabung und dem Verständnis der Arbeiterin. Lehrgeld braucht die Schülerin keines zu bezahlen. Dagegen bekommt sie auch für den ersten Zettel, das heißt für das erste Stück Stoff, keinen Arbeitslohn. Das versteht sich auch von selbst. Denn der Stoff, an dem sich eine derartige Anfängerin versucht hat, ist derart fehlerhaft und defekt, daß der Unternehmer zufrieden sein kann, wenn er dafür das bezahlt bekommt, was er für das Rohmaterial ausgelegt hat. Wird in der Lehrzeit ein zweiter Zettel angefertigt, so bekommt die Schülerin für ihre Arbeitsleistung eine deren Werte entsprechende Entschädigung. Ist der Lehrgang beendigt, so wird der Arbeiterin ein Webstuhl in das Haus gestellt. Dieser Webstuhl ist Eigentum des Unternehmers, geht aber durch allmähliche Abschlagszahlung in das Eigentum der Arbeiterin über.

Als durchschnittliche Länge des Arbeitstages kann man 14 Stunden

annehmen, doch kann auch hier nicht von einem geregelten Arbeitstag die Rede sein. Es giebt Arbeiterinnen, die nur wenige Stunden täglich arbeiten, und solche, die bis spät in die Nacht hinein am Stuhle sitzen. Ein 14stündiger Arbeitstag gilt nur als Norm für das Gros derjenigen Arbeiterinnen, bei denen man überhaupt von einem ganzen Arbeitstag reden kann. Der Tagesverdienst berechnet sich, wie schon erwähnt, nach der Stofflänge und ferner nach der Zahl der verwendeten Schiffchen. Die gewöhnliche Stofflänge beträgt 120 Meter, bei einer Firma 102 Meter. Nehmen wir die Stofflänge von 120 Meter als Regel, so ergiebt sich folgende Aufstellung.

Für 120 Meter werden 36 Mk. bezahlt. Werden zwei Schiffchen verwendet, so beträgt der für das Weben bezahlte Lohn ungefähr 40 Mk. Dementsprechend muß aber auch auf dasselbe Stoffquantum etwas mehr Zeit verwendet werden. Nun kann eine Arbeiterin bei einem 14stündigen Arbeitstag 3—7 Meter weben. Da der Arbeitslohn von einem Meter 30 Pf. ist, so schwankt bei ausgebildeten Arbeiterinnen der Tagesverdienst zwischen 90 Pf. und 2,10 Mk. Je ausgebildeter die Arbeiterin ist, desto größer ist das von ihr geleistete Arbeitsquantum und deshalb auch der Tagesverdienst. Nach zweijähriger Übung beträgt der Verdienst einer normalen Arbeiterin 1,30—1,50 Mk. In den Fabriken gleicher Industrie werden als Fabriklöhne bezahlt bei einer 11stündigen Arbeit in 14 Tagen, also in 12 Arbeitstagen, 18—36 Mk. Es ergiebt sich somit ein Tagesverdienst von 1,65—3 Mk. Es scheint also der Durchschnittssatz für Fabriklöhne höher zu sein als in der Hausindustrie. Dabei ist aber zu bedenken, daß erstens die Arbeit anstrengender ist, daß ferner die meisten Arbeiterinnen Kost und Logis bezahlen müssen, und daß auf die Zeit von 12 Arbeitstagen 2 Sonntage fallen, an denen die Fabrikarbeiterinnen ebenfalls von ihrem Zwölftageverdienst leben müssen. Die hausindustrielle Arbeiterin dagegen wohnt und ißt zu Hause. Die Ausgabe der Familie wird durch die Arbeitsleistungen, die die Weberin im Hause verrichtet, zum großen Teil wieder eingebracht. So dürfte hier der Unterschied im Lohnverhältnisse, der anscheinend zu Ungunsten des hausindustriellen Betriebes besteht, reichlich durch die mit ihm verbundenen Nebenumstände aufgewogen werden. Dagegen ist der Durchschnittslohn der Seidenstoffweberei etwas kleiner als in der Seidenbandweberei; dabei ist aber zu erwägen, daß erstens die Arbeit bedeutend leichter und einfacher ist als in der Bandweberei; ferner daß die Arbeiter hier mit wenigen Ausnahmen dem weiblichen Geschlechte angehören; drittens daß die Lohnschwankungen der einzelnen Arbeitstage nicht nur nicht so bedeutend sind wie in der Bandweberei, sondern daß solche über=

haupt nicht vorkommen; viertens — was am meisten zu berücksichtigen ist — daß während des ganzen Jahres Arbeit zu bekommen ist, und daß, soweit es sich für die vergangene Zeit feststellen läßt, das Arbeitsangebot stets größer war als die Arbeitsnachfrage. In den Fergstuben hängen Plakate, in denen die Arbeiter aufgefordert werden, die fertigen Gewebe möglichst bald abzuliefern, damit der Unternehmer der Nachfrage nach Waren genügen könne. Auf zu spätes Abliefern ist Strafe gesetzt, doch wird diese Maßregel nicht strenge durchgeführt; nur allzu säumige Arbeiterinnen, die die Stühle wochenlang unberührt stehen und verstauben lassen und so einer dem Gewerbe schädlichen Einwirkung aussetzen, werden in Strafe genommen — Fälle, die übrigens sehr selten vorkommen. Die Webstühle, deren Preis auf 40 Mk. festgesetzt ist, werden in der Weise abbezahlt, daß jeweils bei Ablieferung eines Zettels vom Lohne 2 Mk. abgezogen werden, bis die ganze Summe getilgt ist. Die Nahrungsweise ist auch hier dieselbe wie bei der übrigen landwirtschaftlichen Bevölkerung. Da die Weberinnen sowohl reichen wie armen Landwirtsfamilien angehören, so ist sie natürlich bei den verschiedenen Weberinnen verschieden. Auch unter den Arbeitsräumen besteht ein großer Unterschied. Bei den Großbauern sind es die großen Stubenkammern, deren Kahlheit durch den Webstuhl etwas gemildert wird; bei den ärmeren Familien dagegen sind es oft kleine, niedrige, vollgepfropfte Räume, die außer als Wohnräume noch zum Trocknen der Wäsche, zum Aufbewahren der Milch und als Schlafräume benutzt werden. Allen gemeinsam ist die schlechte Luft, denn auch die großen Stuben der reichen Bauern haben nur kleine Fenster, die durch Zimmerpflanzen verstellt sind und nur selten geöffnet werden. Deshalb muß auch hier das gute Klima der Gegend an den Arbeiterinnen während ihres Aufenthalts im Freien das wieder gut machen, was von ihnen selbst gesündigt wird.

6. Die Gründe für die Existenzfähigkeit der Seidenstoffhausweberei auf seiten der Unternehmer.

Die Seidenstoffhausindustrie kommt sowohl als selbständiges Produktionsunternehmen als auch in Verbindung mit einem mechanischen Betriebe vor. In den ersteren Fällen ist die Hausindustrie ohne besondere Bedeutung; im letzteren Falle ist sie außer der Landwirtschaft die bedeutendste Erwerbsquelle des südlichen Schwarzwaldes geworden. Es hat sich also hier ein Verhältnis herausgebildet, das gerade den Gegensatz zur Seidenbandfabrikation darstellt. Hier nimmt das Unternehmen ohne mechanischen Betrieb, dort das mit mechanischem Betrieb die erste Stelle ein. Während jedoch in der Seidenbandindustrie der Gegensatz und die günstige Stellung des rein haus-

industriellen Unternehmens durch das Wesen der Industrie selbst motiviert werden, ist hier die verschiedene Stellung nur durch äußere Konstellationen in den Personen der Unternehmer und nicht im Wesen der Industrie begründet.

Von allen Gründen, die für die Existenzfähigkeit der Seidenbandweberei auf seiten der Unternehmer angeführt sind, trifft für die Seidenstoffweberei kaum einer als von primärer Bedeutung zu. Ihre Existenzfähigkeit liegt in der Qualität des fertigen Produktes und der Beschaffenheit des Rohmaterials.

Es ist bekannt, daß die Seidenstoffe oft metallisch beschwert werden, damit sie den Anschein einer besseren Qualität bekommen. Dieses Beschweren geschieht aber eben auf Kosten der Qualität der Seide. Das so behandelte Material pflegt bald zu brechen und verliert die Dauerhaftigkeit, die einen Hauptvorzug der Seide bildet.

Durch den hausindustriellen Betrieb wird dieses Beschwerungsverfahren überflüssig gemacht. Doch ist die bessere Qualität nicht bloß scheinbar und äußerlich, sondern die in der Hausindustrie hergestellten Gewebe sind wirklich besser als die im mechanischen Betrieb aus demselben Material gefertigten Waren. Im mechanischen Betrieb werden ohne Rücksicht auf die Stärke des Garnes die Fäden eingelegt, und das Gewebe fühlt sich deshalb, wenn die Fäden zu straff angezogen sind, steif an. Bei der Handweberei dagegen kommt die Dehnbarkeit des Fadens mehr zum Ausdrucke, da bei der geringen Kraft, die beim Im-Gange-halten der Schiffchen aufgewendet wird, die natürliche Elasticität des Rohmaterials ein Gegengewicht gegen eine zu große Anspannung des Fadens bildet. Deshalb ist ein derartiger Stoff weicher und greift sich voller an als ein aus demselben Material auf dem mechanischen Stuhle hergestelltes Gewebe, und da die Fäden nicht zu straff angezogen sind, ist auch seine allgemeine Qualität besser, besonders seine Dauerhaftigkeit größer.

Aus derselben Ursache, dem Anpassen des Produktionsprozesses an die Stärke und Dehnbarkeit des Fadens, eignet sich auch eine gewisse Qualität des Rohmaterials besonders für die Hausindustrie. Es ist das die schlechte Seide.

Einer Verarbeitung schlechter Seide auf dem mechanischen Webstuhle steht eine Anzahl von Umständen hindernd entgegen.

Einmal reißt bei einem starken Anspannen des Fadens letzterer leicht, dann wird dieses Reißen leicht übersehen, und bis der Arbeiter den Fehler bemerkt, ist bei dem raschen Gange der Maschinen schon wieder eine Anzahl von Querfäden durchgezogen.

Dadurch hat der Weber nicht nur die Mühe, dies wieder zu entfernen,

sondern das Material dieser Fäden ist auch verloren. Durch ein häufiges Reißen ist auch ein häufiges Knüpfen bedingt, das immer zeitraubend wirkt, so daß auf schlechte Seide mehr Arbeitszeit verwendet werden muß wie auf gute. Durch das Knüpfen bekommt ferner das Gewebe ein fehlerhaftes Aussehen. Alle diese Momente werden im hausindustriellen Betriebe vermieden oder doch auf ein Minimum herabgemindert. Der Hausweber hat die Bewegung seines Schiffchens in der Hand. Wenn ein Faden reißt, kann er den Gang sofort aufhalten. Aber ein Reißen kommt überhaupt seltener vor, da ja der Faden nicht so stark angezogen wird. Schließlich aber kommt der schlechten Seide auch das zu gute, was hier der Hausindustrie überhaupt einen Vorzug vor dem mechanischen Betriebe gewährt: die Verbesserung der Qualität, ein Moment, das ja bei minderwertigem Material von besonderer Bedeutung ist. So kommt es, daß in der Seidenhausweberei meistens billigere Gewebe, besonders Blusenstoffe, angefertigt werden, daneben aber auch Stoffe, bei denen das Muster besondere Aufmerksamkeit erfordert, während einfarbige Dessins fast gar nicht und nur von Betrieben, die keine mechanische Weberei haben, hergestellt werden.

Legt man obige Umstände der Existenzfähigkeit der Seidenhausweberei zu Grunde, so läßt sich nicht sagen, daß die Hausindustrie mit oder ohne mechanischen Betrieb an und für sich existenzfähiger wäre. Wenn gleichwohl die Hausindustrie in Verbindung mit mechanischem Betrieb mehr floriert als die übrigen Unternehmen, so scheint dies in der individuellen Art der Geschäftsführung seinen Grund zu haben.

Mit dieser beherrschenden Stellung einer einzigen Firma ist aber für die Hausindustrie eine Gefahr entstanden, die wohl ins Auge gefaßt werden muß. Die Zukunft der Hausweberei in der Seidenstoffindustrie ist dadurch auf schwache Füße gestellt, daß sie von der Willkür eines Hauses abhängt, das seinen hausindustriellen Betrieb eingehen lassen kann, sobald es ihm gut scheint, ein Vorgehen, das um so leichter zu bewerkstelligen ist, als die Webstühle nicht besonders wertvoll und zum großen Teile schon in den Besitz der Weberinnen übergegangen sind.

7. Das Verhältnis der Seidenstoffweberei zur Seidenbandweberei.

Innerhalb der in Betracht kommenden Seidenhausindustrien hat sich eine wechselseitige Verschiebung vollzogen, die nur zu begrüßen und durchaus naturgemäß ist. Wie schon in der Behandlung der Seidenbandweberei hervorgehoben worden ist, blieb die Zahl der im Jahre 1897 in der Bandhausweberei beschäftigten Arbeiter dieselbe wie im Jahre 1896, während sie in den vorhergehenden Jahren bedeutende Fortschritte zu verzeichnen hatte.

Dieser Stillstand rührt, wie schon dort angedeutet, daher, daß die Seidenstoffweberei einen weiteren Zugang von weiblichen Personen verhinderte und ihr sogar noch einen Teil derselben wegnahm. Trotzdem die in der Seidenstoffweberei bezahlten Löhne geringer sind, hat doch die leichtere Arbeit diese Verschiebung bewirkt. Andererseits hat ein größerer Zugang männlicher Arbeiter zur besser bezahlten, aber anstrengenderen Seidenbandweberei stattgefunden, und deshalb ist ihr Niveau vom Jahre 1896 aufrechterhalten geblieben.

So haben auch hier die Dinge ihren natürlichen Verlauf genommen: die weiblichen Arbeitskräfte haben sich für die leichtere, ihrer Konstitution angemessenere Arbeit entschlossen. Die männlichen Arbeiter haben die schwerere und einträglichere Arbeit gewählt, zumal deren periodische Arbeitszeit die durch die Landwirtschaft freigelassene Zeit ausfüllt

8. Die Seidenhausindustrie in ihrer Einwirkung auf die Landwirtschaft.

War schon in den vorigen Kapiteln von der Existenzfähigkeit der Hausindustrie auf seiten der Unternehmer die Rede, so handelte es sich hauptsächlich darum, die allgemeinen Punkte herauszuheben, aus denen es sich ergiebt, daß es überhaupt möglich ist, daß bei den heutigen Fortschritten der Technik neben dem mechanischen Betrieb ein hausindustrieller Betrieb noch existieren kann. Es ist klar, daß diese Gründe allein eine Hausindustrie nicht existenzfähig machen. Um die Existenzfähigkeit festzustellen, wird man immer die wirtschaftlichen Verhältnisse der Gegend berücksichtigen müssen, in deren Gebiet sich die betreffende Industrie befindet. Durch sie erhält letztere ihr Gepräge, und in ihr sind die bestimmenden Momente gegeben, die für den Stand der Industrie maßgebend sind. So erklärt es sich, daß Hausindustrien und Industrien überhaupt in der einen Gegend sehr wohl gedeihen können, während sie in einer anderen Gegend, obwohl sie über dieselben oder noch bessere äußere Mittel verfügen, nicht bestehen können, einfach deshalb, weil die wirtschaftlichen Verhältnisse der Gegend einen genügenden Nährboden nicht bieten. Vor allem wird es darauf ankommen, welches die wirtschaftliche Lage der Arbeiter ist, durch die die Industrie gehalten werden soll. Deshalb wird sich die weitere Frage anreihen: In welcher Weise ist den betreffenden Personen die Möglichkeit geboten, sich auf anderem Wege ihren Unterhalt zu verschaffen? Von der Entscheidung dieser Frage hängt es ab, ob sich für eine Industrie genügende Arbeitskräfte überhaupt anwerben lassen, und wenn ja, welche Faktoren auf die Bestimmung der Lohnhöhe einwirken.

Betrachtet man unter diesen Gesichtspunkten die Seidenhausindustrie

des Schwarzwaldes, so ist es klar, daß hier die landwirtschaftlichen Verhältnisse eine Erörterung finden müssen; denn sie sind es, die hier die bedingenden Umstände darbieten, von denen die Existenzfähigkeit der Seidenhausindustrie abhängt. Sämtliche hausindustriellen Arbeiter entstammen Landwirtsfamilien. In ihrer Person treffen Hausindustrie und Landwirtschaft zusammen. Die eine wirkt auf die andere ein, und da die Landwirtschaft die erste Erwerbsquelle der hausindustriellen Arbeiter ist, so ist es nicht unwichtig, zu untersuchen, in welcher Weise die Hausindustrie auf sie einwirkt, wobei sich dann natürlich umgekehrt die Einwirkung der letzteren auf die erstere ergeben wird. Diese gegenseitigen Beziehungen erhalten um so größere Bedeutung, weil die Hausindustrie, vor allem die Seidenstoffweberei, da, wo sie sich vorfindet, alle Bevölkerungskategorien ergreift und so ihre Einwirkung sich auf große und kleine Landwirte in gleicher Weise erstreckt.

Welche gewichtige Rolle sie bei der Bevölkerung der beteiligten Gemeinden spielt, möge daraus ersehen werden, daß im Durchschnitt in über 35 % sämtlicher Familien sich Hausindustrielle vorfinden, eine Zahl, die sich bis zu 80 % steigert und besonders in den Gemeinden groß ist, wo Seidenband- und Seidenstoffweberei zusammentreffen, und wo letztere schon einige Jahre besteht. So weist z. B. Görwihl ungefähr 192[1] Familien und 126 Hausindustrielle auf, Herrischried 129 Familien mit 78 Hausindustriellen, Engelschwand 44 Familien und 40 Hausindustrielle u. s. w.

Bei einer Betrachtung der landwirtschaftlichen Verhältnisse des Schwarzwaldes ist das Gebiet in zwei Teile zu trennen, je nach der Höhenzone, der es angehört: in die Thäler an den Mündungen der Gebirgsflüsse und ferner in die Hochebenen, Hochthäler und Höhenrücken.

Die Thäler an den Flußmündungen, gewöhnlich gegen Norden durch die steilabfallenden Höhenrücken des Schwarzwaldes geschützt und durch die Flüsse bewässert, gehören zu den für die Landwirtschaft geeignetsten Gegenden Badens. Neben einem rentablen Ackerbau, der jedoch gewöhnlich nur zur Deckung des eigenen Unterhaltes und des Bedarfes der kleinen in der Nähe liegenden Städte betrieben wird, fördert ein vorzügliches Wiesenland eine hochentwickelte Viehzucht. Sie ist hier die Haupteinnahmequelle der Landwirte. Die jährliche Nachzucht ermöglicht es, in Verbindung mit dem Ackerbau, den Unterhalt selbst bei einem kleinen Gute zu finden und oft noch Ersparnisse zu machen. Hier haben sich die Landwirte die Erfahrungen der Zeit und die Fortschritte der Technik zu nutze gemacht und so die Er-

[1] Volkszählung vom 1. Dezember 1890.

tragsfähigkeit des an und für sich guten Bodens gesteigert. Sie haben bei dem steten Sinken der Preise für Halmfrüchte, die den Anbau nur im Großbetrieb rentabel erscheinen lassen, ihre Hauptsorge der Förderung der Viehzucht zugewendet und sich so in eine erträgliche Lage zu bringen gewußt. Entsprechend diesen Zuständen finden sich auch hier verhältnismäßig wenig Gemeinden mit Hausindustrie, und wo sich solche finden, sind die hausindustriellen Arbeiter gewöhnlich Taglöhnerfrauen und Mitglieder kleiner Landwirtsfamilien.

Die zweite Zone ist die der Hochebenen, Höhenthäler und Höhenrücken. Ihr Gebiet ist das ausgedehnteste. Es beginnt direkt mit den Höhen, die die Flußthäler umsäumen, und es ist erstaunlich, welche bedeutenden Unterschiede sich oft innerhalb einer einzigen Wegstunde in Bezug auf landwirtschaftliche Verhältnisse vorfinden. Unten im Thale fruchtbare Felder und Wiesen, ein warmes, vor rauhen Nordwinden geschütztes Klima mit einem kurzen Winter. Eine Stunde durch das Gebirge, und die Scenerie wechselt vollständig. Auf der Höhe ein kaltes Klima mit zweidritteljährigem Winter, weite, unbebaute Hänge, Felder mit dünnem Gerstebestand. Die Obstbäume sind klein, oft zwergartig, und nur die Nußbäume mit ihren weiten Kronen führen noch eine kräftige Existenz. Ähnlich verhält es sich auch mit dem Vieh. Es sind niedere, unscheinbare Tiere, nicht geeignet, bei dem heutigen Stande der Verhältnisse, bei dem nur die besondere Qualität ihrer Produkte die kleinen Landwirte konkurrenzfähig macht, ihren Besitzern eine Einnahmequelle zu verschaffen, die über die natürlichen Nutzungen hinausgeht. Das Charakteristische dieser Gegenden ist der große Allmendbesitz, vor allem an Weiden, die allen Bürgern der Realgemeinde — und solche sind fast alle Einwohner — zur Verfügung stehen. Man sollte meinen, daß durch diese Berechtigung die Lage der einzelnen Landwirte gebessert würde, daß besonders die Viehzucht davon einen Vorteil habe. Aber dem ist nicht so. Was an Fütterung gewonnen wird, das geht an Düngemitteln und Milch verloren. Ferner sind die Weidetiere in schlechterem Zustande als diejenigen Stücke, bei denen eine ordnungsmäßige Sommerfütterung stattfindet. Demnach ist auch der Vorteil, der in dieser Gegend den einzelnen Landwirten von der Gemeinde gewährt wird, nur scheinbar. Soll also ein Landwirt hier sein Auskommen aus der Landwirtschaft finden, so muß das Bebauungsareal, der geringen Ergiebigkeit wegen, um so größer sein. Dies ist auch in Wirklichkeit der Fall. Der Durchschnitt der Ausdehnung der Bauerngüter dieser Gegend ist größer als der allgemeine Durchschnitt für Baden. Gleichwohl ist der Boden nicht im stande, den Besitzer selbst eines unverschuldeten mittleren Gutes zu ernähren. Es ist das Gebiet der Urgesteine, des Granits und

Porphyrs, die alle schwer verwittern, und bei denen die Humusschicht sowohl in Bezug auf Qualität wie auf Quantität ungenügend ist.

Ferner aber besteht ein Teil des bäuerlichen Areals aus Berghängen, die oft erst vor kurzer Zeit abgeholzt und teilweise noch mit Strauchwerk bestanden sind, so daß der brauchbare Teil des Grundbesitzes nicht größer ist als in den Thälern.

Andererseits ist das Klima zu einem intensiven Anbau zu rauh; die natürlichen Düngemittel werden dem Boden durch den Weidebetrieb entzogen. Um Kunstdünger herbeizuschaffen, ist die Eisenbahn zu weit entfernt, und da die schlechten, bergigen Wege den Bezug nur in kleinen, leichten Fuhren gestatten, dieser für den größten Teil der Gegend zu teuer, zumal wenn man bedenkt, daß der infolge dieser Melioration eintretende Mehrertrag kein entsprechender sein würde. Alles, was gebaut wird, muß dem Boden geradezu abgerungen werden, und während das Erträgnis geringer ist als in der Ebene, ist die aufgewendete Arbeit größer. So waren denn schon zu Beginn des Jahrhunderts hier die landwirtschaftlichen Verhältnisse sehr prekäre, und nur so ist es zu erklären, daß die damals neu entstehende Hausindustrie bei den konservativen Schwarzwäldern schnellen Eingang gefunden hat und sich so sehr verbreiten konnte. Mit dem Verschwinden der Hausindustrie waren die Verhältnisse wieder die alten geworden.

Die Landwirte waren wieder darauf angewiesen, ihren Unterhalt allein aus ihrem Gute zu suchen. Dabei hat sich die Lage der Landwirtschaft zusehends verschlechtert. Wie sich dabei die Verhältnisse des südlichen Schwarzwaldes gestalteten, das illustrieren trefflich die staatlichen Erhebungen über die Lage der Landwirtschaft in Baden vom Jahre 1883, die für unsere Betrachtungen auch für den heutigen Stand acceptiert werden können, denn seit 1883 haben sich die landwirtschaftlichen Verhältnisse dieser Gegenden nicht verbessert, sondern höchstens verschlechtert. Es wurden damals von Landwirtschaftslehrern unter Zuziehung von ortskundigen Verwaltungsbeamten und Landwirten Aufnahmen über die Rentabilität von typischen Hofgütern in Gemeinden der verschiedensten Gegenden Badens gemacht. Unter den betreffenden Orten befinden sich auch Görwihl und Wittenschwand, die beide im Gebiete der Seidenhausindustrie liegen, Görwihl in besserer Lage als Wittenschwand.

In Görwihl[1] wurden Untersuchungen über zwei Hofgüter verschiedener Größe gemacht, über ein größeres mit einem Areal von 15 Hektar und ein kleineres mit 5½ Hektar. Im ersteren Falle war das Ergebnis der Thätigkeit

---

[1] Erhebungen über die Lage der Landwirtschaft in Baden 1883, Bd. 3, XXVIII und XXIX.

einer Familie von 5 arbeitsfähigen Mitgliedern ein Jahresdeficit von 120,79 Mk. Ein Weiterbetreiben der Landwirtschaft war nur deshalb möglich, weil ein Sohn als Schmied und eine Tochter als Dienstmädchen in der Fremde einiges Geld verdienten und die beiden ortsanwesenden Söhne von ihrem Jahreslohn von 100 Mk. resp. 50 Mk. nur 40 und 20 Mk. in Anspruch nahmen, andererseits aber die Mädchen durch Spulen einen kleinen Nebenverdienst hatten. Der Verfasser der Berichte schließt seine Betrachtungen mit den Worten[1]: „Dieses Deficit wird, wie schon vorne angegeben, durch Nebenverdienste der Kinder und kleine Ersparnisse derselben gedeckt. Bezüglich der Unterhaltung der Geräte und des Hausinventars wurden nur die Kosten für die Reparaturen berechnet. Etwaige Amortisation blieb außer Rechnung. Eine Bodenrente ergiebt sich nicht. Als Arbeitslohn wurde nur der wirkliche Aufwand für Beköstigung und Bekleidung u. s. w. gerechnet. Dieser Aufwand ist ein sehr bescheidener. Der Wirtschafter in diesem Beispiel ist einer der thätigsten, tüchtigsten und sparsamsten Landwirte der Gemeinde. Ein genau geführtes Kassenbuch lag vor. Trotz des gänzlichen Mangels einer Bodenrente hat der Boden doch einen den Steuerkapitalanschlag übersteigenden Verkaufspreis. Es zeugt dies davon, wie hoch die Arbeitsgelegenheit geschätzt wird.“

Bei dem kleineren Gute (5½ Hektar) war das Ergebnis ein Deficit von 740 Mk. Dabei arbeiteten auf dem Gute 7 erwachsene Personen, von denen dann ein Teil das Deficit durch Beschäftigung als Steinklopfer, Waldarbeiter, Holzmacher und Taglöhner zu decken suchte. Wir sehen also hier einen der günstigsten Fälle vor uns. Der Bearbeiter schließt den Bericht mit den Worten:

„Es läßt sich ersehen, daß der Betrieb der Landwirtschaft nur als, wenn auch sehr bescheidene Arbeitsgelegenheit gerechnet werden kann, für diejenigen Tage des Jahres, welche nicht mit lohnenderer Arbeit ausgefüllt werden können. Eine etwaige Kapitalverzinsung ergiebt sich nicht[2].“

Ferner heißt es in derselben Untersuchung[3]:

„Eine Verzinsung des Betriebskapitals und eine Amortisation des toten Inventars hat sich nicht ergeben, noch weniger eine Grundrente.“

Dann weiter[4]: „Mängel in der Technik des Anbaues sind zwar vorhanden, jedoch würde auch durch Verbesserung in dieser Beziehung die

---

[1] Erheb. der Landw., Bd. 3, XXVIII, S. 29.

[2] S. 40, XXVIII.

[3] S. 11.

[4] S. 12.

Rentabilität nicht um vieles verbessert werden, indem eben der Boden und das Klima die Hauptschuld tragen".

Die Ergebnisse der Untersuchungen in der Gemeinde Wittenschwand eingehend anzuführen, ist unnötig, sie geben nur obiges Bild in dunklerer Farbe wieder. Die Verhältnisse sind noch trostloser. Und wie es hier ist, so ist es in der ganzen Gegend. Diese statistischen Angaben sagen genug, sie bedürfen keiner Erklärung. Und auf die Frage, wie ist zu helfen, bleibt nur eine Antwort. Sie lautet: Ein Nebenverdienst muß den Ausfall decken. Und dieser Nebenverdienst kann nur einer sein: Die Hausindustrie.

Und haben wir im vorigen Kapitel von der Existenzfähigkeit der Hausindustrie auf seiten der Unternehmer gesprochen, so erkennen wir jetzt, daß die wirtschaftlichen Verhältnisse der Arbeiter dazu angethan sind, ihre Existenz zu begünstigen, ja daß sogar von der Hausindustrie allein in gewissem Sinne eine günstige Fortentwicklung der Landwirtschaft zu erhoffen ist.

Der durchschnittliche Verdienst für einen Arbeiter in der Hausindustrie beläuft, je nach der Zahl der Arbeitstage, jährlich zwischen 100 und 400 Mk. Was bei dem geringen ländlichen Aufwand derartige Summen bedeuten, liegt auf der Hand. Sie sind imstande, da wo der Landwirt am Ende des Jahres mit einer Unterbilanz aus der Landwirtschaft abschließt, ihn vor Verschuldung zu bewahren, ihm eine Verzinsung und Amortisation der Grundschuld zu ermöglichen, und da, wo der Landwirt seinen Unterhalt aus seinem Gute zieht und findet, als Ersparnis beiseite gelegt zu werden, um dann eventuell zu einer Melioration des Bodens beizutragen. Aus diesem Grunde erklärt sich die rasche Ausdehnung, die die Seidenhausweberei gefunden hat. Aber noch eine andere günstige Einwirkung hat die Hausindustrie auf die Landwirtschaft.

In den schon erwähnten Erhebungen über die Landwirtschaft in Baden vom Jahre 1883 heißt es in dem betreffenden Artikel über Görwihl, daß die hohen Bodenpreise, die oft 20%—50% über den Steueranschlag betragen, von Einwirkung auf die niedere oder ganz fehlende Rentabilität des Bodens sind. Und welches sind die Ursachen dieser hohen Bodenpreise? Hat ein großer Bauer ein schweres Fortkommen aus seinem landwirtschaftlichen Besitze, so scheint ein solches aus einem kleinen Gute ohne Nebenverdienst fast unmöglich zu sein. Was ist natürlicher, als daß jeder strebt, seinen Besitz nach Möglichkeit zu vergrößern. Ferner wirkt das hier fast allgemein übliche Erbrecht, das Majorat oder der sogenannte Kindskauf, mit, nach dem der älteste Sohn das Gut übernimmt, und die übrigen Geschwister Gleichstellungsgelder erhalten. Die weichenden Erben wandern dann ab, oder aber sie suchen sich anzukaufen, was wiederum die Bodenpreise treibt. Denn Knechte

zu werden, dazu sind die Bauernsöhne zu stolz. Ein dritter und hauptsächlichster Grund ist, daß kleine Bauern danach streben müssen, ihre freie Arbeitszeit auszufüllen. Um das zu können, suchen sie ebenfalls ihre Güter zu vergrößern, wenn sie auch durch derartige Käufe nur einen kleinen Arbeitslohn und gar keine Grundrente erhalten. Einer aus diesen Gründen erfolgten Preissteigerung tritt die Beschäftigung mit der Hausindustrie in wirksamster Weise entgegen. Und in der That läßt sich auch ihre günstige Wirkung in dieser Beziehung jetzt schon konstatieren. In Rüßwyl wurde mir von verschiedenen Seiten bestätigt, daß, während früher die Bodenpreise abnorm hoch waren, sie jetzt auf ein der Rentabilität nahe kommendes Niveau gesunken seien und dies nur durch Einwirkung der Hausindustrie. Deshalb verhindert also die Hausindustrie einerseits eine allzu große Verschuldung, indem sie die Bewohner, da sie ihnen lohnende Beschäftigung giebt, von unrentablen Landkäufen abhält, und anderseits macht sie die Landwirtschaft für die, die sie ausschließlich betreiben, rentabler, da durch die gesunkenen Bodenpreise die Grundrente größer wird. Schließlich wirkt in einer dritten Weise die Hausindustrie auf die Bevölkerung günstig ein. Die Zahl der Bewohner des südlichen Schwarzwaldes ist, wie die Volkszählungsstatistik nachweist, in steter Abnahme begriffen. Nirgends macht sich wohl der Zug nach der Stadt mehr bemerkbar als gerade hier. Weibliche Personen, die auswärts, besonders in den Städten Dienste nehmen, weichende Erben, die das Fabrikproletariat vergrößern, sind für den Schwarzwald verloren, denn sie kehren gewöhnlich nicht mehr zurück. Das Stadtleben gefällt ihnen besser. Durch die Hausindustrie haben alle diese Personen eine Arbeit bekommen, die zum mindesten ebenso lohnend ist. Aber was diesen Umstand besonders wichtig erscheinen läßt, ist, daß dadurch der Landwirtschaft eine große Zahl von Arbeitskräften erhalten bleiben, besonders für die Zeiten großen Bedarfs; vielleicht das einzige Mittel, wodurch dem großen Krebsschaden, an dem die Landwirtschaft leidet, dem Arbeitermangel, abgeholfen werden kann.

D.

Die Seidengazeweberei.

Noch eine Seidenhausindustrie möge hier erwähnt werden, die noch mit geringen Beständen sich in der Gegend von Strittmatt vorfindet und schon in den nächsten Jahren verschwunden sein wird. Es ist das die Beuteltuch-, oder wie sie auch noch genannt wird, die Müllerseidengazeweberei.

Sie findet sich in:

Orte	Arbeiter
Strittmatt	4
Engelschwand	2
Görwihl	1
Birndorf	2
Burg	3
Rotzingen	3
	15

Alle 15 Arbeiter sind männlichen Geschlechts und arbeiten für eine Firma in Waldkirch. Die Gaze wird zu Mehlsieben verwendet, und damit die Gewebe recht fein werden, muß die Arbeit in feuchten Kellerräumen verrichtet werden. Da die Lohnverhältnisse nicht besser sind als in den anderen Seidenindustrien, und anderseits die Arbeit sehr ungesund ist, so findet ein Zugang nicht mehr statt.

E.

Die Finkenflechterei auf dem Höchenschwander Berge.

Im Jahre 1896 wurde auf dem Höchenschwander Berg ein Versuch mit der Einführung der Endenfinkenflechterei gemacht. Endenfinken nennt man eine aus langen, 1 Centimeter breiten Tuchresten „Enden" zusammengewobene Fußbekleidung. Sie werden hauptsächlich in Elsaß-Lothringen abgesetzt, wo sie in den Holzschuhen getragen werden. Ein Straßburger, bezw. Mülhauser Unternehmer suchte mit Unterstützung des Bezirksamtes St. Blasien diese Hausindustrie in der oben genannten Gegend einzuführen. Man versprach einen Tagesverdienst von nur 90 Pf., und da die Arbeit außerordentlich leicht ist und keine Vorkenntnisse verlangt, da sie anderseits von den ältesten Frauen verrichtet werden kann, beschäftigten sich trotz des niederen Lohnes anfangs 56 ältere Frauen mit der Finkenflechterei. Als aber diese Arbeit nur 50—60 Pf. abwarf, da schmolz die Zahl der Genügsamen schnell zusammen. Heute beschäftigen sich noch 7 Personen mit der Finkenflechterei, die nun der Unternehmer der geringen Beteiligung wegen eingehen lassen will.

F.

Die Spanflechterei im oberen Albthale.

Schon seit einer Reihe von Jahren pflegen Großherzog Friedrich und Großherzogin Luise von Baden sich in den Sommermonaten nach dem idyllischen Luftkurorte St. Blasien zu begeben. Bei dem regen Interesse, das die hohen Herrschaften der wirtschaftlichen Lage der Gegend entgegenbringen, besonders bei der teilnehmenden Fürsorge für die Armen der umliegenden Thäler wurde Großherzogin Luise auch auf eine arme Frau in Schlageten aufmerksam, die, um ihren kranken Mann und ihre zahlreichen Kinder ernähren zu können, kleine, zierliche Artikel aus Holz und Holzteilchen herstellte und sie den Kurgästen verkaufte. Großherzogin Luise wies diese Frau auf die Holzspanflechterei hin. Mit Erfolg beschäftigte diese sich nun mit der Anfertigung von Zierkörbchen, die in St. Blasien guten Absatz fanden. Um diese Hausindustrie zu verbreiten und um anderseits der erwähnten Frau den Unterhalt zu erleichtern, gewährte ihr Großherzogin Luise ein Gehalt von 300 Mk., wofür die betreffende Frau sich verpflichtete, eine Anzahl von Mädchen in der Herstellung derartiger geflochtener Ziergegenstände zu unterweisen. Es fand ein Kursus statt, in dem 8 junge Mädchen diese Kunstfertigkeit zu erlernen suchten. Doch mußte man sich sofort sagen, daß eine derartige Industrie nicht ausdehnungsfähig sei. Denn wo in der Gegend hätte man ein ausreichendes Absatzgebiet für derartige Zierartikel finden können, zumal eine einzige Person bei intensiver Produktion ein beträchtliches Quantum dieser Gegenstände herstellen konnte? Für einen Absatz nach entlegenern Gegenden eigneten sich diese Artikel weniger, da ihr Hauptzweck der war, Besuchern der Gegend als „Souvenir" zu dienen. Deshalb suchte man unter Zuhilfenahme der Spanflechterei Gegenstände herzustellen, die ein größeres Absatzgebiet finden könnten, und so verfiel man auf die Herstellung von großen Spankörben, wie sie zur Verpackung von Strohhüten, Fischen, Gemüsen u. s. w. verwendet werden. Baden und der Schwarzwald selbst

haben einen großen Bedarf an derartigen Körben; bis vor einem Jahr aber mußten sie noch aus Sachsen und Bayern bezogen werden. Warum sollte also eine solche Hausindustrie nicht gedeihen können, zumal Baden allein schon als Absatzgebiet genügen würde und anderseits das Rohmaterial, das Tannenholz, zu einem Preise zu haben ist, der sich nicht höher stellt, als der in den andern Industriegegenden und die Arbeiter sich mit einem kleinen Lohne begnügen können, da dieser ja nur ein Nebenverdienst sein soll?

Als man aber an die Ausführung des Planes ging, da ergab sich eine technische Schwierigkeit. Wo sollte man das Geheimnis der Herstellung der langen, breiten Späne hernehmen, da die Kunst ihrer Anfertigung in den übrigen Gebieten dieser Hausindustrie ängstlich gewahrt wurde. Nach verschiedenen vergeblichen Versuchen gelang endlich durch Anwerbung eines Lehrers aus dem sächsischen Gebiete des Rätsels Lösung. Zuerst werden die Holzstämme, die möglichst astfrei sein und bei denen sich die Jahresringe fast aneinanderlegen müssen, in Teile zersägt, die die Länge der Späne haben. Diese Stücke werden dann durch Längsschnitte, die vom Kernpunkt ausgehen, in mehrere Teile zerlegt, von denen ein jeder durch ein messerartiges Instrument in der Richtung der Jahresringe angeschnitten wird. Setzt man dann diese Stücke am einen Ende einem Drucke aus, indem man zum Beispiel mit dem Fuße darauftritt, und drängt das andere angeschnittene Ende aus seiner Lage, indem man es wie im angeführten Beispiele hochhebt, so teilt sich das ganze Stück in Späne. Eine lange Übung erfordert dabei das rechte Anschneiden des Holzes. Diese Herstellung der Späne wird von männlichen Personen besorgt, während Mädchen sich mit dem Flechten befassen. Eine Person, die Späne herstellt, kann 6—7 Flechterinnen mit Material versorgen.

Da diese Industrie erst seit einem Jahr besteht, kann ein Urteil über ihre Existenzfähigkeit noch nicht gefällt werden.

Schluß.

Seit dem Beginn unseres Jahrhunderts sind, wie sich aus den vorstehenden Ausführungen ergiebt, Versuche gemacht worden, im südlichen Schwarzwalde durch die Einführung von Industrien das Angebot von Arbeitskräften auszunützen. Sich verschlechternde, landwirtschaftliche Verhältnisse haben diesen Überschuß an Arbeitskräften hervorgerufen und stets gesteigert. Privater Unternehmungsgeist und staatliche Fürsorge suchten wechselseitig diese Kräfte nutzbar zu machen, die ersteren, weil sie hier günstige Produktionsbedingungen zu finden hofften, letztere, weil sie in einer nutzbringenden Verwendung dieses Kräfteüberschusses die einzige Hilfe gegen eine zunehmende Verarmung sahen. So wiederholen sich denn im Laufe der Jahrzehnte die Versuche, hier eine Industrie seßhaft zu machen, und je mehr sich die private Unternehmungslust zurückzieht, um so energischer werden die Anstrengungen der Regierung.

Und welches sind die Resultate aller dieser Bemühungen? zur Zeit als die ersten Versuche dieser Art im Schwarzwald vorgenommen wurden, da war die Hausindustrie die einzige großkapitalistische Unternehmungsform, und sie stand in ihrer höchsten Blüte. Für eine Hausindustrie aber war der Schwarzwald ein im höchsten Grade günstiges Arbeitsfeld. Die Unternehmer suchten ihn deshalb in großer Zahl auf, um seine Kräfte in gegenseitiger Konkurrenz sich dienstbar zu machen. Die Regierung konnte ihre Thätigkeit darauf beschränken, die mißtrauischen Bewohner auf die günstige Arbeitsgelegenheit hinzuweisen, und sie that dies auch in der energischsten Weise, oft unter Anwendung von Zwangsmitteln, die wir heute als gegen das persönliche Selbstbestimmungsrecht verstoßend mißbilligen würden. In der Absicht, das Gemeinwohl der Einwohner zu fördern, beschränkte man die individuelle Freiheit.

Ferner aber war die Staatsverwaltung in der angenehmen Lage, bei der großen, plötzlich eintretenden Nachfrage nach Arbeitskräften von seiten der Unternehmer, sich die letzteren nach Gutdünken auszuwählen, und sie

that dies oft durch Privilegierung einzelner Verleger im mißverstandenen Interesse der Bevölkerung. Sie suchte die Unternehmer durch Beseitigung der Konkurrenz existenzfähig zu machen und dadurch die Hausindustrie dem Schwarzwald zu erhalten, aber sie gab es dadurch dem Unternehmer in die Hand, die Löhne auf ein Niveau herabzudrücken, das bei freier Konkurrenz der Verleger nicht zu halten gewesen wäre.

Bald jedoch bedurfte es dieser Maßnahmen nicht mehr. Die Fabrikindustrie entzog der Hausindustrie die Rentabilität. Die Unternehmer zogen sich vom Schwarzwald zurück, und nur wo besondere Umstände der Hausindustrie einen Vorzug im einzelnen Fall gaben, hielt sie sich. Der Schwarzwald war nicht mehr das Eldorado der industriellen Unternehmer; wenige suchten jetzt noch hier ein Arbeitsfeld, und dürftig war die Zahl der Beschäftigten. Vorüber war die Zeit, wo eigenmächtige Vögte die Bewohner unter Drohungen zur hausindustriellen Arbeit zwangen. Wo sollten sie eine derartige Beschäftigung hernehmen, da die Nachfrage nach Arbeit das Angebot überstieg! Die Regierung änderte ihre Stellung. Aus dem eudämonistischen Polizeistaat wird der moderne Rechtstaat. Statt die Bewohner zu einer Arbeit zu zwingen, stellt sie die Mittel zur Verfügung, der Bevölkerung eine Arbeitsgelegenheit zuzuführen, ohne letztere zu einer solchen durch Zwang veranlassen zu wollen.

Um den Schneflern die Arbeit rentabler zu machen, wird ihnen vom Rügegericht trotz der gesteigerten Nachfrage das Holz zum Taxwerte abgegeben, auf dem Höchenschwander Berg werden auf Staatskosten Baumwollwebstühle aufgestellt, und überall, wo sich die Hausindustrie erhalten hat, sucht man sie eifrig zu fördern.

Inzwischen sind bei dem außerordentlichen Aufschwung und der großen Ausdehnung der Fabrikindustrie die Arbeitskräfte gesuchter geworden, die Fabriklöhne sind gestiegen. Fabrikarbeiter zu halten und sie zeitweilig nicht genügend beschäftigen zu können, ist ein kostspieliges Verfahren; so ist die Hausindustrie in der Seidenbandweberei wieder zu Ehren gekommen. Andererseits hat die große Konkurrenz in einzelnen Industrien die gute Qualität der hergestellten Produkte als von besonderer Wichtigkeit erscheinen lassen. Dieser Umstand in Verbindung mit den günstigen Arbeitsbedingungen hat es verursacht, daß die Seidenstoffweberei wieder in den Schwarzwald einzog.

Andererseits hat auch die Regierung in anerkennungswerter Weise ihre Bemühungen fortgesetzt und so z. B. die Spanflechterei im Albthale ins Leben gerufen.

Besonders Großherzog Friedrich und die Großherzogin Luise haben der Entwicklung der Verhältnisse ihr reges Interesse entgegengebracht und z. B.

der Bernauer Schneflerei thatkräftige Hilfe angedeihen lassen, während die Einführung der Spankorbflechterei direkt auf die Initiative der Großherzogin Luise zurückzuführen ist.

So hat zu Ende unseres Jahrhunderts die Hausindustrie im Schwarzwald wieder eine Ausdehnung erlangt, die der zur Zeit seines ersten Jahrzehntes wieder nahe kommt.

Klein ist im Verhältnis zur Größenausdehnung der Fabrikindustrie das Gebiet dieser hausindustriellen Unternehmungen, verschwindend die Zahl ihrer Arbeitskräfte, aber sie bilden einen beträchtlichen Bruchteil der hausindustriellen Unternehmungen Deutschlands. Gleichwohl ist auf Grund des vorliegenden Materials ein Urteil über die Existenzberechtigung der hausindustriellen Unternehmungsform schwer zu fällen, wenn überhaupt diese Frage sich abschließend beantworten läßt, denn die wirtschaftliche Lage der einzelnen hausindustriellen Gebiete ist zu verschieden. Immerhin scheint auch hier, wo doch die Lage im Vergleich zu anderen Hausindustriegebieten sowohl für Unternehmer wie für Arbeiter verhältnismäßig günstig genannt werden kann, die Grundlage für eine günstige Entwicklung nicht absolut festzustehen. Wirklich fundamentale Gründe für die Existenzfähigkeit der Hausindustrie, die ihre Dauer über die Zwischenfälle der wechselnden Geschäftslage hinaus sicherstellen würden, lassen sich wenige anführen. Die krisenreiche Entwicklungsgeschichte der Schwarzwälder Hausindustrien ist geeignet, in dieser Beziehung eine pessimistische Stimmung wachzurufen.

Immerhin hat sich die Hausindustrie als ein Bedürfnis für den südlichen Schwarzwald erwiesen als einziges Sanierungsmittel für die schlechten landwirtschaftlichen Verhältnisse. Aber eben der geringen Stabilität der Hausindustrie wegen darf, wenn auch für die nächste Zeit eine Gefährdung nicht zu befürchten ist, keine Vernachlässigung der Landwirtschaft Platz greifen, es darf nie vergessen werden, daß die letztere die Hauptsache ist, und die Hausindustrie nur ein sie unterstützender Faktor sein soll. Von diesem Gesichtspunkte aus betrachtet wird die Hausindustrie in das richtige Licht gestellt. Die geringe Jahreseinnahme der hausindustriellen Arbeiter bekommt so eine gewisse Bedeutung und da nach der genossenschaftlichen Zusammenfassung der Bernauer Schnefler das Grundübel der Hausindustrie, die gewissenlose Ausbeutung der arbeitenden Klasse aus dem Hausindustriegebiet des südlichen Schwarzwaldes geschwunden zu sein scheint, fällt ein Hauptgrund weg, der hier gegen die Berechtigung der Hausindustrie sprechen könnte.

X.

Das Magazinsystem in der Breslauer Möbeltischlerei.

Von

Alois Irmer.

---

1. Statistische Angaben.

Nach der deutschen Reichsstatistik arbeiteten im Jahre 1882 in der Breslauer Tischlerei und Parkettfabrikation 2024 Personen in 646 Betrieben und im Jahre 1895 in 765 Betrieben 3560 Personen. Unter ihnen befanden sich nach den Angaben der Arbeitnehmer im Jahre 1882 in 69 Betrieben 209 und im Jahre 1895 in 130 Betrieben 355 Hausindustrielle, während nach den Angaben der Arbeitgeber im Jahre 1882 von keinem der der Tischlerei und Parkettfabrikation angehörigen Betriebe aus Hausindustrielle beschäftigt wurden und im Jahre 1895 von 5 Betrieben aus 17 Hausindustrielle. Diese niederen Angaben der Arbeitgeber zeigen, daß die Verleger größtenteils nicht der Tischlerei und Parkettfabrikation, sondern anderen Berufen angehören. Die hausindustriellen Tischler sind durchweg Möbeltischler, da in der Bautischlerei keine Hausindustrie vorkommt. Die durch die Angaben der Arbeitnehmer ermittelte Zahl der hausindustriellen Betriebe umfaßt aber durchaus nicht alle abhängigen Möbeltischlereien. Die Mehrzahl derjenigen Magazintischler, welche nicht nur für ein Magazin arbeiten, sondern für mehrere derselben, hat die von der Reichsstatistik für den Begriff „Hausindustriell" aufgestellten Merkmale nicht auf sich bezogen und so sind die ermittelten Zahlen viel zu niedrig.

Auch auf anderem Wege sind genaue Angaben über die Zahl der Breslauer Magazintischler nicht zu erlangen und man bleibt daher allein auf das Gebiet der Schätzung angewiesen. Bei einer solchen sind vor allem

die Möbelfabriken und Bautischlereien abzuziehen. Von den übrigbleibenden Möbeltischlereien kann man nach Schätzung von Fachleuten etwa $^2/_3$ bis $^3/_4$, also über 400 Betriebe als abhängige Betriebe bezeichnen.

Eine im Jahre 1896 unter den Breslauer, Trebnitzer und Festenberger Tischlern aus Anlaß einer Lohnbewegung[1] veranstaltete Enquete liefert genaues statistisches Material. Leider umfaßte diese Enquete nur einen Teil der Betriebe, da von den ausgesandten Fragebogen nur 181 Beantwortung fanden und zwar 2 von Festenberger, 2 von Trebnitzer und 176 von Breslauer Tischlermeistern und einer von einer Breslauer Möbelfabrik. Da sich nun im Jahre 1896 in Breslau 653 Tischlermeister befanden, so sind also ungefähr 27 % von ihnen an der statistischen Erhebung beteiligt. Das durch die Fragebogen gelieferte statistische Material, das noch keine Bearbeitung gefunden hatte, habe ich nach Ausscheidung der von den Festenberger und Trebnitzer Tischlern und der Möbelfabrik gelieferten Angaben in der folgenden statistischen Tabelle zusammengestellt. In ihr sind den abhängigen Möbeltischlern, die nur für Magazine und denjenigen, welche nebenbei auch für Privatkunden arbeiten, die Kundentischler der Möbelbranche und die Bautischler zum Vergleiche gegenübergestellt.

(Siehe statistische Tabelle auf nächster Seite.)

2. Die Möbelhändler.

Die Verleger sind größtenteils nicht technisch vorgebildet und gehören fast durchweg dem Handelsstande an. Nur sehr gering ist die Zahl der Tischlereibetriebe, von denen aus abhängige Meister dauernd beschäftigt werden. So wurden, wie schon oben erwähnt worden ist, im Jahre 1895 von 5 Tischlereibetrieben aus 17 Hausindustrielle beschäftigt. In Zeiten sehr guten Geschäftsganges kommt es öfter vor, daß ein Möbelfabrikant vorübergehend Arbeiten, die seine Fabrik allein nicht bewältigen kann, an Tischlermeister vergiebt. Mehrere Breslauer Magazintischler arbeiten auch für auswärtige, insbesondere oberschlesische Möbelhändler. Doch sind alle diese Erscheinungen nur Ausnahmen. Regel bleibt die Arbeit der Breslauer abhängigen Möbeltischler für Breslauer Möbelhändler und zwar für die Inhaber der Möbel- und Sargmagazine, der Altwarenhandlungen, der Ausstattungsgeschäfte, der größeren Tapezier- und Dekorationsgeschäfte und der Tapisseriehandlungen.

1. Von den 139 Möbelmagazinen Breslaus beschäftigen nur einige keine Magazintischler. Es sind dieses diejenigen Magazine, welche mit Fabriks-

[1] Ursachen und Verlauf dieser Lohnbewegung siehe unten S. 457 ff.

	Zahl der Betri	Gesellen	Lehrlinge	Alleinbetrieb	[illegible] 1—5 Hilfsarb.	6—10 Hilfsarb.	11—20 Hilfsarb.	über 20 Hilfsarb.	[illegible] werbsthätig in andern Gewerben	im Betriebe des Mannes	Betriebe mit Kinarbeit	erhalten in der Regel bald	i.d.Regel erst nach langem Warten	Vorschuß erhalt
Magazintischler.														
Nur für Magazine arbeitende Meister.														
Von ihnen lieferten:														
fournierte Möbel	26	117	42	2	16	5	2	1	1	6	1	17	9	—
erlene "	18	43	18	5	8	4	1	—	2	6	—	17	1	1
rohe "	21	67	21	1	14	4	2	—	3	6	1	15	6	1
verschiedene andere Arbeiten (Modelle, Galanteriewaren u. s. w.)	3	—	2	1	2	—	—	—	—	1	1	2	1	—
alle Möbel	3	4	2	—	3	—	—	—	—	—	—	2	1	—
	71	231	85	9	43	13	5	1	6	19	3	53	18	2
Nebenbei auch für Privatkunden arb. Meister.														
Von ihnen lieferten:														
fournierte Möbel	21	62	34	4	9	4	4	—	6	—	—	16	5	5
erlene "	9	29	9	1	5	3	—	—	—	2	1	7	2	—
rohe "	5	14	2	—	4	1	—	—	—	1	—	4	1	—
verschiedene andere Arbeiten	1	1	—	—	1	—	—	—	—	1	—	1	—	—
alle Möbel	7	14	14	—	6	—	1	—	—	—	—	4	3	—
	43	120	59	5	25	8	5	—	6	4	1	32	11	5
Gesamtzahl der Magazintischler	114	351	144	14	68	21	10	1	12	23	4	85	29	7
Kundentischler.														
Nur für Privatkunden arbeitende Möbeltischler	42	40	20	13	22	6	1	—	6	6	3	23	19	5
Ins eigene Magazin arbeitende Möbeltischler	2	11	6	—	—	2	—	—	—	—	—	1	1	—
Bau- und Möbeltischler (nur für Privatkunden)	13	81	23	2	8	2	—	1	3	—	—	6	7	6
Bautischler	5	51	2	1	1	1	1	1	—	—	—	1	4	1
Gesamtzahl der Kundentischler	62	183	51	16	31	11	2	2	9	6	3	31	31	12
	176	534	195	30	99	32	12	3	21	29	7	116	60	19

oder Handwerksbetrieben verbunden sind und nur die Produkte dieser Betriebe absetzen. Die verlegenden Möbelmagazine zerfallen in 4 Kategorien, die allerdings nicht streng von einander geschieden sind:

a) Die Großmagazine. Sie befinden sich auf den Hauptplätzen und Hauptstraßen und nehmen mehrere Etagen, wenn nicht ganze Gebäude ein. Ihre Specialität ist der Verkauf guter fournierter Möbel. Unfournierte Möbel findet man in ihnen fast nur als Küchenmöbel. Ihr Kundenkreis ist der besser situierte Mittelstand.

b) Die Durchschnittsmagazine. Sie führen sowohl die schematisierten fournierten Marktmöbel, die sogenannten „Berliner Möbel", als auch imitierte Möbel aus Erlenholz und Küchenmöbel und Ladeneinrichtungen aus Fichten- und Kiefernholz. Während nämlich anderorts vorzugsweise Tannenholz zum Bau von unfournierten Möbeln Verwendung findet, werden in Breslau imitierte Möbel fast ausschließlich aus Erlenholz und Küchenmöbel und Ladeneinrichtungen aus Fichten- und Kiefernholz hergestellt. Der Kundenkreis dieser Magazine ist der Mittelstand. In den Groß- und Durchschnittsmagazinen sind die Möbel geschmackvoll arrangiert und die Lagerräume mit Bildern, Büsten, Nippsachen, Teppichen u. s. w. geschmückt. Fast nie fehlt ein reich ausgestattetes Musterzimmer.

c) Die Kleinmagazine. Sie führen fast nur unfournierte Möbel und zwar imitierte und gestrichene Erlenmöbel und gestrichene Möbel aus Tannen-, Fichten- und Kiefernholz. Die wenigen fournierten Möbel, welche man in ihnen antrifft, dienen nur zur Ausstellung und zur Ergänzung des Lagers. Ihr Kundenkreis ist der Kleinbürgerstand.

d) Die Handlungen in alten und neuen Möbeln. In Auktionen, bei Nachlaßverkäufen und von in Geldnot geratenen Familien kaufen die Händler alte Möbel zu billigen Preisen ein und lassen sie von Magazintischlern auffrischen, wenn sie diese Fertigkeit nicht selbst besitzen. Außerdem beziehen sie von Magazintischlern einfache imitierte und gestrichene Möbel. Ihren Kundenkreis bildet die in den modernen Großstädten so zahlreiche Arbeiterklasse. Magazine der beiden letzten Kategorien sind besonders zahlreich auf der Kupferschmiedestraße und Stockgasse anzutreffen. Es sind meist enge und dunkle Räumlichkeiten. In buntem Durcheinander stehen die Möbel dicht beisammen und sind häufig übereinander gestapelt. Tagsüber stehen besonders auf der Stockgasse Möbel im Ladeneingange der Magazine und halb auf der Straße, damit sie die Aufmerksamkeit der Passanten auf sich ziehen. Die Inhaber dieser Kleinmagazine und Handlungen in alten und neuen Möbeln verkaufen die Möbel größtenteils auf Abschlagszahlung. Sie sind von den Magazintischlern besonders gehaßt. Dieselben

bezeichnen viele von ihnen als die „größten Blutsauger“ und sagen besonders einigen Händlern in alten und neuen Möbeln das unredlichste Geschäftsgebaren auch gegen ihre Kunden nach Nur ein Beispiel soll angeführt werden. Fast täglich findet man im Anzeigenteil der Breslauer Zeitungen Annoncen etwa folgenden Inhaltes:

Wichtig für Brautleute!

Umzugshalber ist eine ganze Wohnungseinrichtung zu verkaufen, bestehend aus einer Paneelgarnitur, 4 Sesseln, 2 Salonspiegeln, 1 Schreibtisch, 1 Buffett, 1 Vertikow, 1 Schrank, 2 Nußbaumbettstellen, Tischen, Stühlen, Bildern. Äußerst billig! Noch wie neu! Händl. verb.

. . . str. Nr. . .

Ein großer Teil dieser Annoncen soll nun von Händlern in alten und neuen Möbeln herrühren. Sie mieten auf kurze Zeit leerstehende Wohnungen, statten sie recht geschmackvoll mit alten Möbeln aus, denen sie durch Auffrischung ein möglichst neues und elegantes Aussehen gegeben haben und geben ähnliche Annoncen wie die oben angeführte auf. Während der Fachmann die ganze Wohnungseinrichtung sofort als minderwertigen Plunder erkennen würde, finden sich doch immer Leute, welche sich das ganze Meublement um einen verhältnismäßig hohen Preis aufschwatzen lassen.

2. Die 37 Altwarenhandlungen Breslaus führen fast durchweg neben anderen Trödelwaren auch alte Möbel, wenn auch in geringer Menge. Diese Trödler gehören insofern mit hierher, als sie Auffrischungs- und Reparaturarbeiten an Magazintischler vergeben.

3. Die 14 Ausstattungsgeschäfte halten sehr wenig Möbel auf Lager. Doch werden häufig von ihnen auch Möbel bezogen. Sie lassen in solchen Fällen nach den Angaben und Wünschen der Kunden Zeichnungen anfertigen und die Arbeiten von Magazintischlern ausführen.

4. Die 20 Tapisseriehandlungen und etwa 20 der größeren Tapezier- und Dekorationsgeschäfte führen sämtlich Polstermöbel. Andere Möbel führen nur einige von ihnen und auch dann nur zur Ergänzung der Ausstellung. Doch bestellen auch ihre Kunden häufig ganze Wohnungseinrichtungen bei ihnen, die sie auf gleiche Weise wie die Ausstattungsgeschäfte von abhängigen Tischlern anfertigen lassen.

5. Die meisten Sargmagazine Breslaus sind mit Tischlerwerkstätten verbunden und nur der kleinere Teil von ihnen beschäftigt abhängige Meister. Die Sargmagazine sind fast durchweg auch Beerdigungsinstitute, indem sie auch die Ausschmückung des Trauerzimmers, das Ankleiden der Leiche und

den Leichentransport besorgen und die Begleitwagen stellen. Zwanzig der bedeutendsten Sargmagazininhaber haben sich zu einer Vereinigung zusammengeschlossen, welche den Namen führt: „Vereinigung von Tischlermeistern, Inhabern von Sargmagazinen, Beerdigungsinstituten.“ Eine Tafel vor dem Magazin jedes Mitgliedes zeigt die Mitgliedschaft desselben dem Publikum an. Die Vereinigung regelt die Preise, welche durch gemeinsame Annoncen bekannt gegeben werden. So wirkt sie auch für die außerhalb der Vereinigung stehenden Sargmagazine preisbestimmend. Die vereinigten Sargmagazine liefern z. B. laut Annonce:

„Gekehlten dunklen oder hellen Holzsarg, gut lackiert, mit Gold- oder Silberbeschlägen, spitzenbesetztes Totenkissen, Totenbekleidung: Stoffsteppdecke mit Spitzenbesatz, Einsargen und Ankleiden der Leiche, Katafalk, Aufbahren, Kruzifix mit Leuchter und Kerzen, schwarze Drapierung und Pflanzenschmuck im Totenzimmer, sowie 4 zweispännige Begleitwagen, dies alles in summa 50 Mk. Doppelt gekehlten gutlackierten Holzsarg (imitiert, Metallsargformähnlich), silber-, eichen- oder nußbaumartig, mit plastischem Kruzifix, Gold- oder Silberbeschlägen, 6 Füßen, spitzenbesetztes Plüsch- oder Atlaskissen, Totenbekleidung: Satinsteppdecke mit Tüllspitze, Einsargen und Ankleiden der Leiche, Katafalk, Aufbahren, volle Beleuchtung und Kruzifix, schwarze Drapierung und Pflanzenschmuck, Konduktführer am Trauerhaus, 8 zweispännige Equipagen, Kommissionen und dergl., dies alles in summa 95 Mk. Zweispännige Begleitwagen werden mit 3 Mk. berechnet.“

Vereinzelt werden auch von andern als den genannten Handels- und Gewerbebetrieben dauernd Tischler als Hausindustrielle beschäftigt, so von Galanteriewarenhandlungen, Buchbindereien, Hutfabriken (hölzerne Hutformen) u. s. w.

Die oben angeführten Möbelhändler beziehen aber die Möbel nicht sämtlich von Breslauer Tischlern, sondern zu einem großen Teile auch von auswärts, hauptsächlich aus Berlin, Posen, Festenberg und Trebnitz, weniger aus Sachsen und Süddeutschland. Die gebogenen Möbel werden fast ausschließlich aus Wien bezogen. Die Kunden der Möbelhändler sind zum bei weitem größten Teile die Bewohner Breslaus und der Umgegend; doch setzen die Magazine immer noch einen beträchtlichen Teil ihrer Möbel in der Provinz, insbesondere in Oberschlesien ab. Seltener sind Versendungen über die Grenzen der Provinz hinaus, z. B. nach Westfalen und dem Rheinlande. Der Export ins Ausland ist sehr selten. Was von schlesischen Möbeln exportiert wird, geht meistens nicht aus den Werkstätten der Magazintischler, sondern aus den Möbelfabriken hervor.

3. Die abhängigen Meister.

Wie bereits erwähnt, ist die Zahl der Breslauer Magazintischler noch nie statistisch ermittelt worden. Nach der Schätzung von Fachleuten sind es über 400. Etwa der dritte Teil von ihnen arbeitet nebenbei auch für Privatkunden. Doch beschränkt sich diese Kundenarbeit zumeist auf Reparaturen. Unter den abhängigen Betrieben giebt es sämtliche Betriebsgrößen von den Alleinbetrieben an bis zu den Betrieben mit 20 und mehr Hilfsarbeitern. Bis vor kurzem bestanden am hiesigen Orte 2 Tischlerinnungen, deren Mitglieder zum weitaus größten Teile Magazintischler waren, wie auch die beiden Vorstände. Auf Grund des Reichsgesetzes vom 26. Juli 1897 werden sie am 1. April 1899 zu einer Zwangsinnung vereinigt werden. Die Statuten derselben sind zur Zeit, wo ich dieses schreibe, noch nicht ausgearbeitet.

4. Die Hilfsarbeiter.

Wie viele von den 2795 Hilfspersonen, welche im Jahre 1895 in der Breslauer Tischlerei und Parkettfabrikation thätig waren, dem Magazinsystem angehörten, kann, da die Angaben der Reichsstatistik, wie oben dargelegt, in dieser Beziehung durchaus unzuverlässig sind, auch nicht mit annähernder Sicherheit angegeben werden.

Bei den an der Enquete von 1896 beteiligten Betrieben zeigt sich folgendes Verhältnis: Durchschnittlich kommen auf jeden abhängigen, nur für Magazine arbeitenden Betrieb 3,253 Gesellen und 1,197 Lehrlinge; auf jeden abhängigen, nebenbei auch für Privatkunden arbeitenden Betrieb 2,79 Gesellen und 1,372 Lehrlinge, während auf je einen nur für Privatkunden arbeitenden Möbeltischlereibetrieb 0,952 Gesellen und 0,476 Lehrlinge, auf je einen handwerksmäßigen Möbeltischler, der ins eigene Magazin arbeitet, 5,5 Gesellen und 3 Lehrlinge, auf jeden Bau- und Möbeltischlereibetrieb 6,23 Gesellen und 1,77 Lehrlinge und auf jeden Bautischlereibetrieb 10,2 Gesellen und 0,4 Lehrlinge entfallen.

Die Lehrlinge der Magazintischler entstammen in der Regel den ärmsten Schichten der Bevölkerung. Die wenigen Söhne aus wohlhabenderen Familien, welche sich dem Tischlerberufe widmen wollen, bilden sich zumeist in einer Möbelfabrik aus. Die Lehrlinge der Magazintischler lernen fast durchweg vier Jahre, zahlen kein Lehrgeld und erhalten vom Meister die Kost und unter Umständen auch Wohnung. Für Kleider und Wäsche haben sie selbst zu sorgen. Die Dauer dieser Lehrzeit steht in gar keinem Verhältnis zu dem Grade der während derselben erlangten Fertigkeiten. Infolge der immer

weitergehenden Specialisation erlangen die Lehrlinge der Magazintischler, welche ja das Gros der Tischlerlehrlinge ausmachen, lange nicht denjenigen Grad der Kenntnisse und Fertigkeiten, den früher die Lehrlinge der alten handwerksmäßigen Betriebe erreichten. Wenn sie nach Beendigung ihrer Lehrzeit in einem anderen Betriebe arbeiten, der vielleicht nicht ganz dieselbe Specialität liefert, so müssen sie sich erst wieder einlernen. Für die theoretische Fortbildung sorgt die Sonntags- und Abendschule, allerdings in sehr mangelhafter Weise. Für strebsame junge Leute sind außerdem an der Gewerbeschule und Kunstschule Zeichenkurse eingerichtet. Die Kurse sind von unbestimmter Dauer. Prüfungen giebt es nicht. Der Monatsbeitrag der Schüler beträgt 1,50 Mk.

Die Gesellen gehören größtenteils dem Deutschen Holzarbeiterverbande, Zahlstelle Breslau, an.

Die Frauen- und Kinderarbeit beschränkt sich in der Tischlerei auf die leichteren Arbeiten, wie Polieren, Lackieren, Stühleflechten, Nähen von Jalousiegurten u. s. w. In den kleineren Betrieben hilft die Frau regelmäßig mit bei der Ablieferung der fertig gestellten Arbeiten. Wo in einem Betriebe Frauen- und Kinderarbeit vorkommt, sind es durchweg nur die eigene Frau und die eigenen Kinder des Betriebsleiters, welche diesem bei der Arbeit behilflich sind. Bei den an der Enquete des Jahres 1896 beteiligten abhängigen Betrieben, die ausschließlich für Magazine arbeiteten, kam Frauenarbeit in 19 (26,27 %) und Kinderarbeit in 3 (4,22 %) Fällen vor und bei den 43 abhängigen Betrieben, die nebenbei auch für Privatkunden arbeiteten, Frauenarbeit in 4 Fällen (9,3 %) und Kinderarbeit in 1 Falle (2,33 %). Demgegenüber wurde Frauenarbeit ermittelt in 14,29 % und Kinderarbeit in 7,14 % der ausschließlich für Privatkunden arbeitenden Möbeltischlereibetriebe, während in den Bautischlereien wegen der technischen Eigentümlichkeit dieser Branche Frauen- und Kinderarbeit nicht vorkam.

5. Rohstoff und Zuthaten.

Die Magazintischler beziehen das Holz in kleinen Quantitäten von hiesigen Holzhändlern und zwar schon in Bretterform. Der gewöhnliche Zahlungsmodus ist der dreimonatliche Wechsel. Nur die größeren Betriebe haben Holzlagerräume und auch diese nur solche von geringem Umfange. Daher wird häufig schlecht gelagertes Holz verarbeitet, wodurch die Qualität der Möbel sehr herabgedrückt wird. Die Fourniere werden von hiesigen Fournierhandlungen und das Leistenwerk zumeist von Berliner Kehlleistenfabriken bezogen. Die Bildhauerarbeiten (Aufsätze, Gesimse, Kapitäle, Konsole u. s. w.) und die Drechslerarbeiten (Füße zu Tischen, Stühlen und Kasten-

möbeln, Kugeln, Säulen, Schrankspitzen u. s. w.), werden von Breslauer Bildhauern, resp. Drechslern im Lohnwerk gefertigt. Die Tapezierarbeiten lassen in der Regel die Magazine anfertigen und zwar entweder durch angestellte oder durch selbständige Tapezierer.

6. Arbeitswerkzeuge und Maschinen.

Der Arbeitsprozeß gliedert sich in zwei scharf getrennte Abschnitte, in die Maschinen- und die Handarbeit. Die wichtigsten in Breslau benutzten Holzbearbeitungsmaschinen sind: Kreissäge, Bandsäge, Decoupiersäge, Blocksäge, Hobelmaschine, Bohrmaschine und Fräsmaschine. Sie verrichten die rohen Trennarbeiten: Zuschneiden, Hobeln, Bohren, Stemmen und Fräsen. Am wenigsten kommt die Maschine gegenüber der Handarbeit zur Geltung bei den Kunstmöbeln; bei den schematisierten fournierten Marktmöbeln, den sogenannten „Berliner Möbeln", bewirkt die Maschine etwa den dritten Teil des Arbeitsprozesses und bei den sogenannten „weißen", d. h. unfournierten Möbeln überwiegt die Maschinenarbeit die Handarbeit. Letzterer verbleibt in der Tischlerei der zweite und im allgemeinen wichtigste Abschnitt des Arbeitsverfahrens: das Fournieren, Zusammenfügen und die Appreturarbeiten.

Die Magazintischler bedienen sich durchweg der Maschinenarbeit und zwar mit Inanspruchnahme der sogenannten Lohnschneidereien oder Holzbearbeitungsfabriken. Diese schicken täglich ihre Wagen aus, welche von einem Meister zum anderen fahren und die rohen Bretter abholen. Bei kleineren und eiligen Arbeiten schickt der Meister wohl auch die Bretter auf einem Handwagen in die Lohnschneiderei. Häufig geht er selbst mit oder schickt einen Gesellen, damit die Arbeit mehr seinen Intentionen entsprechend angefertigt und möglichst viel Material gespart wird. Der Preis der Maschinenarbeit ist verschieden je nach der in Anspruch genommenen Maschine. Bei der Hobelmaschine ist er am niedrigsten, nämlich 1 Mk. pro Stunde; bei der Fräsmaschine am höchsten, nämlich pro Stunde 1,75 Mk. Im Durchschnitt rechnet man pro Stunde Maschinenarbeit 1,25 Mk. So sucht sich der abhängige Meister einen Vorteil der Fabrik, nämlich den Maschinenbetrieb, zu nutze zu machen, ohne selbst Maschinen zu besitzen. In größeren Werkstätten trifft man häufig eine oder zwei Maschinen, etwa eine Bandsäge und eine Fräsmaschine an, die durch einen Gas- oder Benzinmotor in Bewegung gesetzt werden. In Anbetracht der niedrigen Preise in der Lohnschneiderei rentieren sie sich aber durchaus nicht. Einerseits sind die Zinsen und Amortisationsquoten des Anlagekapitals und die Kosten für die Instandhaltung und den Betrieb der Maschinen so bedeutend und andererseits können die Maschinen so wenig ausgenützt werden, daß man sie nur als

eine unnötige Last empfindet. Eine ganze Garnitur Maschinen besitzen nur einzelne der größten abhängigen Betriebe. Da eine volle Garnitur aber erst in einem Betriebe von mindestens 70—80 Arbeitern würde voll ausgenützt werden können, so übernehmen sie, um sie auf andere Weise auszunützen, als Lohnwerker im Nebenbetriebe die Holzbearbeitungen für andere Tischlereien. Diese Betriebe besitzen keine eigenen Motoren. Sie sind in den Räumen von Fabriketablissements eingemietet und beziehen von diesen die Dampfkraft.

Die Werkzeuge werden aus hiesigen Eisenhandlungen bezogen. Ein Geselle, der sich als Meister und zwar als Alleinarbeiter niederlassen will, muß sich folgende Werkzeuge anschaffen:

1.	Hobelbank mit Zubehör	50	Mk.
2.	Einen Bankknecht	3	=
3.	Ein Dutzend Schraubzwingen	10	=
4.	Sechs Schraubknechte	18	=
5.	Vier Schraubböcke	80	=
6.	Einen Zeugrahmen mit untenstehendem Werkzeug (sämtliche Hobel mit angeschliffenen Eisen)	56	=
	1 doppelte Rauhbank, 1 einfache Rauhbank, 1 Doppelhobel, 1 Schlichthobel, 1 Schrobhobel, 1 Putzhobel, 1 Zahnhobel, 1 Simshobel, 1 Schiffshobel, 1 Nuthobel, 6 englische Stechbeutel, 1 Holzfeile, 1 Holzraspel, 1 Sägenfeile, 1 Ziehklinge, 1 Zirkel, 1 Bohrwinde mit einem Dutzend verschiedener Bohrer, 1 Hammer, 1 Kraftzange, 1 Bankstab, 2 Streichmaße, 1 Winkelmaß, 2 Winkelhaken, 1 Schnitzer, 6 Lochbeutel, 1 Schmiege, 1 Gehrmaß, 1 Holzknüppel.		
7.	Eine Faustsäge	1,50	Mk.
8.	Eine Schlitzsäge	1,50	=
9.	Eine Absetzsäge	1,00	=
10.	Eine Schweifsäge	1,20	=
11.	Eine Stichsäge	0,50	=
12.	Einen Fuchsschwanz	1,20	=
13.	Schleifstein mit Holztrog	14,—	=
14.	Abziehstein	0,60	=
		238,50	Mk.

Für jeden Gesellen, den er sich hält, bedarf er nicht noch einmal aller dieser Werkzeuge, da ein Teil von ihnen, wie Schraubböcke, Schraubknechte, Schleifstein u. s. w. von sämtlichen Arbeitern gemeinsam benutzt werden. Die meisten Anfänger kaufen aber einen Teil des Werkzeuges alt und fertigen sich die Holzteile vieler Werkzeuge selbst an, so daß sich für sie die Anschaffungskosten einer Garnitur Werkzeuge auf höchstens 100 Mk. stellen.

7. Die Werkstatt.

Die Werkstätten befinden sich zumeist in den Hinterhäusern abgelegenerer Straßen und häufig in barackenähnlichen Bauten. Je nach ihrer Lage und Größe sind ihre Mietpreise sehr verschieden. Im Durchschnitt rechnet man pro Quadratmeter 6 Mk. Die Mietpreise der Wohnungen stellen sich regelmäßig bedeutend niedriger, als die der Werkstätten. Während ein mit 10 Gesellen arbeitender Meister für die Werkstatt etwa 480 Mk. bezahlt, kommt ihm die Wohnung jährlich kaum auf 180 Mk. zu stehen. Die komfortabelsten Wohnungen bestehen aus zwei Zimmern und einer Küche. Sehr oft aber hat der Magazintischler nur ein einziges Zimmer, das als Wohn-, Schlaf- und Eßzimmer für die ganze Familie dient. Ein Tischler, der mit mehreren Gehilfen arbeitet, kann an der Werkstatt wenig sparen. Dieselbe muß hell und geräumig sein. Er spart also, so viel er kann, an der Wohnung. Die meisten Alleinarbeiter haben keine besonderen Werkstatträume. In abgelegenen Straßen und Gäßchen bewohnen sie die Kellerräume oder Dachstuben der Hinterhäuser. Ungeachtet des polizeilichen Verbotes haben sie ihre Hobelbank in ihrer einzigen Wohnstube aufgestellt. Der Dunst des auf dem Ofen trocknenden Holzes, der Holzstaub und der Geruch des flüssig gemachten Leimes erfüllen die Luft und legen sich beklemmend auf die Atmungsorgane. Kein Wunder, daß in solchen Familien Lungen-, Hals- und Augenkrankheiten so häufig sind.

8. Das Abhängigkeitsverhältnis.

Man kann drei Arten des Abhängigkeitsverhältnisses der Magazintischler unterscheiden:

1. Der Händler liefert die Zeichnungen und die Arbeiten werden genau seinen Anweisungen und Intentionen entsprechend ausgeführt. Er beschäftigt mehrere Magazintischler, von denen jeder nur eine bestimmte Sorte von Möbeln anfertigt. Andererseits arbeitet aber auch wieder jeder dieser Meister für eine Anzahl von Geschäften, da ihn eines nicht vollauf zu beschäftigen vermag. Der Fall, daß ein Meister ausschließlich für nur ein Magazin arbeitet, ist eine Seltenheit. Er verrichtet dann in der Regel jede vor-

kommende Arbeit und kann sich die Vorteile der Specialisation nicht zu nutze machen.

2. Der Händler geht von Tischlerwerkstatt zu Tischlerwerkstatt und kauft die Möbel, deren er bedarf, an.

3. Der Tischler zieht mit seinen Möbeln hausierend von Magazin zu Magazin und sucht sie auf diese Weise an den Mann zu bringen (trôle). Dieser Geschäftsverkehr zwischen Händler und Produzenten ist der bei weitem häufigste. Von den Händlern wird er bevorzugt, während er für die Produzenten das drückendste Abhängigkeitsverhältnis begründet.

Die Ausstattungsgeschäfte, die großen Tapezier- und Dekorationsgeschäfte, die großen Tapisseriehandlungen und die Möbelfabriken bedienen sich fast ausschließlich des ersten Arbeitsverhältnisses; die größten Möbelmagazine hinsichtlich der besseren fournierten Möbel des ersten und hinsichtlich der gewöhnlichen Marktmöbel und der weißen Möbel der beiden letzten Arbeitsverhältnisse. Die Inhaber der kleinen Magazine und die Händler in alten und neuen Möbeln kaufen ausschließlich von hausierenden Tischlern. Was die Produzenten anbelangt, so richtet sich die Art ihres Absatzes nach ihrer Leistungsfähigkeit und der Größe ihres Betriebes. Die trôle kommt zwar bei jeder Betriebsgröße vor; während sie aber bei der weitaus überwiegenden Zahl der kleineren Betriebe der ausschließliche Absatzmodus ist, überwiegen bei den größten und leistungsfähigsten Betrieben die beiden ersten Absatzmodi. Die Verkaufstage sind bei den kleineren Betrieben in der Regel der Sonnabend und der Montag, während die größeren Betriebe immer erst nach Fertigstellung einer bestimmten größeren Stückzahl liefern. Besonders häufig sieht man Sonnabend abends auf den Straßen mit Möbeln bepackte Handwagen dahinfahren, gezogen von zwei halbwüchsigen Jungen oder einer Frau und einem Jungen, während der Meister, auf die Möbel achtend, hinterhergeht. Besonders in der Nähe der Kupferschmiedestraße und Stockgasse häufen sich die Wagen. Hausierend zieht der Meister mit seinen Möbeln von Magazin zu Magazin. Bei jedem Händler beginnt ein langes Feilschen. Während der Tischler für ein Paar halbechte Vertikows, deren Produktionskosten vielleicht 70 Mk. betragen, 80 Mk. fordert, bietet der Händler höchstens 65 Mk. dafür, indem er allerhand am Holze und an der Arbeit zu tadeln findet. Allmählich steigt sein Gebot bis zu etwas über 70 Mk. und da der Tischler erklärt, bei solchen Verkäufen würde er ruiniert, dreht ihm der Händler einfach den Rücken. Der Tischler zieht nun mit seinem Wagen weiter und überall wiederholt sich dieselbe Scene, bis er schließlich vielleicht wieder umkehrt und die Möbel an denjenigen verkauft, der ihm noch am meisten geboten hat. Häufig kommt es vor, daß

ein Tischler, der notwendig Geld braucht, noch unter den Produktionskosten verkaufen muß. Der Möbelhändler versteht es, die Notlage der abhängigen Meister weidlich auszunützen und diesen gehen häufig die einfachsten kaufmännischen Kenntnisse ab. Ohne sich die Höhe der Produktionskosten zu vergegenwärtigen und sich noch einen entsprechenden Unternehmergewinn zu sichern, schlagen sie die Möbel unter dem Drucke einer Geldkalamität um jeden Preis los. Am häufigsten kommt dies bei den Alleinarbeitern vor. Sie haben keinen Mietzins für die Werkstatt, keine Gesellenlöhne zu zahlen. Ihre Arbeitskraft ist das einzige wesentliche Produktionsmittel. Das Holz und die nötigen Zuthaten werden schuldig geblieben. So leben sie von der Hand in den Mund und um nur überhaupt Geld in die Hand zu bekommen, schlagen sie ihre Möbel um jeden Preis los. Dadurch drücken sie die Preise und zwingen auch ihre besser situierten Kollegen mit ihren Preisforderungen bis auf ein Minimum herabzugehen. Diese „Schundkonkurrenz" wird in den Kreisen der Magazintischler als die Wurzel alles Übels angesehen. Von Jahr zu Jahr sinken die Preise. — Dieser stetige Preisfall ist nun die Ursache folgender Erscheinungen: der Lehrlingszüchterei, der immer mehr vorschreitenden Specialisation, der immer schlechter ausgeführten Arbeit. Alle diese Erscheinungen sind aber nicht nur die Folgen des Preisfalles, sie verursachen selbst wieder ein weiter und weiter gehendes Sinken der Preise, weil sie die schon bestehende Überproduktion noch vermehren.

Um Gesellenlohn zu sparen, nimmt der Meister mit Vorliebe Lehrlinge an, von denen sich ein großer Teil später als Magazintischler niederläßt. Auf diese Weise vermehren die Meister selbst die Zahl ihrer Konkurrenten. — Fast kein Breslauer Magazintischler fertigt sämtliche Möbel, sondern der eine nur fournierte (oder echte) Möbel, der andere nur imitierte Erlenmöbel, oder geschweifte Möbel, oder weiße Arbeit (Ladeneinrichtungen, Küchenmöbel u. s. w.). Während einerseits diese Einteilung nicht in allen Betrieben exakt durchgeführt ist, geht die Specialisation andererseits in vielen Betrieben noch viel weiter und nimmt im allgemeinen stetig zu, sodaß in manchen Betrieben nur Särge angefertigt werden, in anderen wieder nur fournierte Vertikows, oder „Garnituren" aus Erlenholz, oder nur Nähkästen u. s. w. Diese Specialisation ermöglicht ein viel rascheres Arbeiten und vermehrt dadurch ebenfalls das Angebot und die Überproduktion. — Jeder Magazintischler ist bestrebt, möglichst rasch zu arbeiten, um durch ein größeres Quantum seiner Produkte den Preisfall möglichst auszugleichen. Er arbeitet daher so schleudrig als möglich und am besten steht sich derjenige, der es in dieser Schleuderarbeit am weitesten gebracht hat. Wie häufig hört man

von den älteren Magazintischlern, daß ein Arbeiter, der von der Zeit her, als das Handwerk noch seinen „goldenen Boden“ hatte, an dauerhafte und solide Arbeit gewöhnt ist, gar nicht mehr bestehen könne, da die Magazine nur die Quantität, nicht die Qualität der gelieferten Produkte bezahlen.

9. Einkommen und Lebenshaltung der Meister und Gesellen.

Der Verdienst der Meister schwankt beständig hin und her, ja sinkt sogar zuweilen unter Null, wenn der Erlös hinter den Produktionskosten zurückbleibt, wie dieses besonders bei den kleineren Meistern häufig genug vorkommt. Im allgemeinen nimmt man als Durchschnittsverdienst der Produzenten 6—8 % des Verkaufspreises an, während der Händler 25—33 $^1/_3$ % verdient. Als Jahresverdienst eines alleinarbeitenden Meisters kann man wohl durchschnittlich 750 Mk. annehmen, welches Einkommen sich pro beschäftigte Arbeitskraft um etwa 100 Mk. erhöht. Mit diesem Einkommen ist der Lebensunterhalt der ganzen Familie zu bestreiten. Daß unter diesen Umständen der Lebensstandard ein niedriger sein muß, liegt auf der Hand. Da die Preise stetig sinken und das infolge der immer weiter gehenden Specialisation und der zunehmenden Schleuderarbeit stetig wachsende Arbeitsquantum der einzelnen Arbeitskraft mit dem Preisfalle nicht gleichen Schritt hält, so verringert sich der Verdienst von Jahr zu Jahr und die Proletarisierung der abhängigen Meister macht stetige Fortschritte.

Die Gesellen arbeiten zum überwiegenden Teile in Accord und nur etwa der vierte Teil arbeitet in Zeitlohn. Da es längere Zeit dauert, ehe eine bestimmte Stückzahl fertiggestellt ist, so erhält der in Accord arbeitende Geselle wöchentlich eine bestimmte Abschlagszahlung, „Kostgeld“ genannt. Sie entspricht etwa dem mittleren Wochenlohn, sodaß der Geselle nach Vollendung der Arbeit in der Regel nur noch einen unbedeutenden Rest der Löhnung zu erhalten hat. Öfters kommt es sogar vor, daß das gezahlte Kostgeld die Höhe des vereinbarten Stücklohnes erreicht, ohne daß die Arbeit fertiggestellt ist. In solchen Fällen wird nun je nach den Umständen teils das Kostgeld weiter gezahlt, teils muß der Geselle die Arbeit ohne eine weitere Entschädigung zu erhalten, fertigstellen. Der Zeitlohn richtet sich nach der individuellen Leistungsfähigkeit der betreffenden Gesellen. Er variiert zwischen 12 und 24 Mk. pro Woche. Die Arbeitszeit beträgt seit dem letzten Streik vom Jahre 1897 wöchentlich 57 Stunden. Öfter kommen Überstunden vor. Für jede derselben werden 10 Pf. mehr gezahlt, als der gewöhnliche Stundenlohn beträgt. Ein kleiner Teil der Gesellen (etwa 3 %) stellt ganz oder teilweise eigenes Werkzeug. Die Jahresausgabe zur Instandhaltung desselben beträgt etwa 15 Mk. Sie werden hierfür durch

eine kleine Lohnerhöhung entschädigt. Dieselbe beträgt regelmäßig 50 Pf. pro Woche.

Etwa der dritte Teil der in Accord arbeitenden Gesellen bezahlt auch die Maschinenarbeit gegen eine entsprechende Erhöhung des Stücklohnes.

Eine im Jahre 1897 vom deutschen Holzarbeiterverbande angestellte statistische Erhebung lieferte für die Verhältnisse der Breslauer Tischlergesellen u. a. folgende Ergebnisse:

28 % der Frauen trugen zum Erwerbe bei als Bedienungsfrauen, Fabrikarbeiterinnen, Hebammen, Näherinnen, Wäscherinnen u. s. w. mit einem durchschnittlichen Jahresverdienst von 156 Mk. Die Ausgaben der verheirateten Gesellen betrugen durchschnittlich:

für Wohnungsmiete:	174,60 Mk.
für Nahrungsmittel:	600,08 "
für sonstige Lebensbedürfnisse:	236,64 "
in Summa jährlich:	1011,32 Mk.

oder wöchentlich 19,45 Mk. Die Ausgaben der ledigen Gesellen betrugen durchschnittlich:

für Wohnungsmiete:	65,60 Mk.
für Nahrungsmittel:	449,10 "
für sonstige Lebensbedürfnisse:	269,59 "
in Summa jährlich:	784,29 Mk.

oder wöchentlich 15,08 Mk. Es betrug im Gegensatze hierzu der Durchschnittswochenverdienst der verheirateten Arbeiter bei Zeitlohn 19,18 Mk., bei Stücklohn 19,06 Mk. und der unverheirateten Gesellen bei Zeitlohn 14,66 Mk. und bei Stücklohn 17,89 Mk. In Zeitlohn arbeiteten nur 13,08 % der verheirateten und 24,26 % der unverheirateten Gesellen.

Für die Magazintischler machen sich die „toten Zeiten“ des Tischlergewerbes, das sind der Winter und der Hochsommer, und vorübergehende ungünstige Konjunkturen weniger fühlbar als für den Kundentischler, da die meisten Magazine auch in diesen Zeiten schlechteren Geschäftsganges weiter arbeiten lassen, allerdings dann auch die Preise noch mehr herabdrücken. Ja, einige Möbelhändler scheinen es sich zur Maxime gemacht zu haben, gerade in solchen Zeiten schlechteren Geschäftsganges ihre Magazine wohlfeil zu füllen. Bei wieder eintretender günstiger Konjunktur müssen aber nun die Magazintischler noch lange Zeit zu den, durch den ungünstigen Geschäftsgang geschaffenen niedrigen Preisen liefern, da die Händler auf Vorrat haben arbeiten lassen und die niedrigen Preise im Geschäftsverkehr mit den Meistern möglichst lange aufrecht zu erhalten suchen.

10. Versuche zur Selbsthilfe.

Drei Wünsche sind es besonders, die immer und immer wieder aus den Kreisen der abhängigen Meister laut werden:

1. Befreiung aus der Abhängigkeit vom Magazin oder wenigstens Erleichterung dieses Abhängigkeitsverhältnisses;

2. günstigerer Bezug der Rohstoffe und Zuthaten;

3. Kreditgewährung.

Dem letzteren Verlangen suchte die erste Tischlerinnung durch Errichtung einer Innungsbank nachzukommen, und diese Einrichtung wird auch in der neuen Zwangsinnung beibehalten werden. Aber nur der kleine Kreis der besser situierten Meister kann von dieser Einrichtung einen wirklich vorteilhaften Gebrauch machen.

Ein tief empfundener Übelstand ist ferner die Art und Weise des Holzbezuges. Nur in kleinen Quantitäten kauft es der Tischler an. Es ist häufig schlecht gelagert, und die Preise sind verhältnismäßig bedeutend. Selten zahlt der Tischler nämlich bar und die große Masse der Alleinarbeiter sucht sich oft auf alle mögliche Weise um das Bezahlen ganz und gar zu drücken. Sie wohnen bald da, bald dort; arbeiten bald als Gesellen, bald als abhängige „Meister“. Eine Zwangsvollstreckung ist bei ihnen stets erfolglos. Der Holzhändler, der so und so oft überhaupt keine Bezahlung erhält, schlägt nun zum Preise des Holzes außer den Zinsen noch eine bedeutende Risikoprämie. Der Gedanke einer Rohstoffgenossenschaft wurde schon wiederholt angeregt, aber noch nie ist auch nur ein Schritt zur Verwirklichung dieses Planes gethan worden. Seine Durchführbarkeit ist aber auch mindestens zweifelhaft. Erstens würde es bei den mißlichen Vermögensverhältnissen der Magazintischler schwer halten, das nötige Kapital zusammenzubringen; sodann ist aber auch das Rohmaterial in seinen einzelnen Stücken so verschieden, daß ewig Zank und Streit um die besseren Stücke herrschen würde.

Ferner wurde, um die Magazintischler vor der Ausbeutungssucht der Händler zu schützen, der Gedanke eines Minimaltarifes angeregt. Für manche Möbel, nämlich die kunstvolleren, individualisierten ist die Festsetzung eines Tarifes zwar unmöglich, aber für die weit überwiegende Zahl der schematisierten Marktmöbel, die einen uniformen Charakter tragen und immer dasselbe Muster aufweisen, wäre ein Tarif wohl denkbar. Die Festsetzung eines solchen Tarifes würde aber kaum imstande sein, die Preise dauernd auf der festgesetzten Höhe zu halten. Würden die Breslauer Magazintischler allein mit der Aufstellung eines solchen Tarifes vorgehen, so würden die

Breslauer Magazine, welche jetzt schon viele Möbel von auswärts beziehen, ihren Bedarf ganz außerhalb Breslaus decken. Aber auch ein allgemein durchgeführter Tarif würde keinen praktischen Erfolg haben. Er würde das Angebot stark vermehren und die jetzt schon bestehende Überproduktion noch bedeutend steigern, und das Heer jener von der Hand in den Mund lebenden Alleinarbeiter sähe sich, um nur ihre Produkte absetzen zu können, gezwungen, mit ihren Forderungen unter den Tarif herunterzugehen. Die besser situierten Meister würden ihnen bald folgen müssen.

Ein Mittel, die Abhängigkeit vom Händler ganz abzuschütteln, wäre die Errichtung eines gemeinsamen Magazines, wie sie schon in vielen Städten errichtet worden sind. Auch die Breslauer Tischler haben über zwei Decennien hindurch ein solches besessen. Es teilte aber das Schicksal so vieler derartiger Magazine und fallierte Mitte der achtziger Jahre. Es waren wieder nur die kapitalkräftigeren Betriebe, welche einen einigermaßen erheblichen Nutzen von demselben hatten. Nur einen Teil der produzierten Möbel konnten die vereinigten Tischler durch das Magazin absetzen, und oft mußte ein Meister seine Möbel monatelang stehen lassen, ehe sie einen Käufer fanden. Dem Kleinmeister, der notwendig Geld zur Befriedigung der dringendsten Bedürfnisse braucht, ist letzterer Umstand besonders fühlbar. Konkurrenzneid und Mißtrauen zeigten sich auch hier wieder. Ein Meister warf dem andern vor, daß er das Personal bestäche, um rascher absetzen zu können, als die Übrigen. Die ganze Geschäftsführung war so schwerfällig und der angestellte Geschäftsleiter, wie man sagt, so unzuverlässig, daß das Magazin immer mehr zurückging und schließlich mit einem großen Deficit fallierte.

Der letzte allgemeine Versuch zu einer Selbsthilfe, der aber nur ein Versuch blieb, ward im Jahre 1896 unternommen. Wenn sich auch nicht nur die Magazintischler, sondern sämtliche Branchen der Tischlerei an dieser Bewegung beteiligten, so war sie doch hauptsächlich gegen die Übelstände des Magazinsystems gerichtet. Sie ging von seiten der Gesellen aus, welche Verkürzung der Arbeitszeit und Lohnerhöhung forderten. Aber in der richtigen Erkenntnis, daß einer nachhaltigen Verbesserung ihrer Lage die Besserung der Lage ihrer Arbeitgeber vorangehen müsse, veranlaßten sie dieselben zu einem gemeinsamen Vorgehen gegen die „Schundkonkurrenz“ und gegen die „Schundpreise.“ Man erließ folgenden Aufruf an alle Tischlermeister und Möbelhändler von Breslau, Festenberg und Trebnitz:

Aufruf

an alle Tischlermeister und Möbelhändler
von
Breslau, Festenberg und Trebnitz
sowie die im Tischlereibetrieb beschäftigten Personen als Tischler, Drechsler, Bildhauer 2c.

Kollegen, Freunde!

Die überaus traurigen Erwerbsverhältnisse unseres Tischlergewerbes sind unhaltbar geworden. Massenproduktion und Zwischenhandel haben unser Gewerbe ruiniert. Die Zahl der Zwischenhändler wird eine immer größere.

Die immer wohlhabender werdenden Engrosmöbelhändler haben sich der Tischlerei bemächtigt. Die Mehrzahl der hiesigen Möbeltischlereien arbeiten nur für Möbelhändler. Das verwerflichste Zwischenmeistersystem ist zur Blüte gelangt. Die Verhältnisse gleichen denen in der Konfektionsbranche. Die Konkurrenzwut der Engrosmöbelhändler kennt keine Grenzen. Die Preise sind teilweise um 50 % herunter gedrückt worden. Das allmähliche Aushungern ist System geworden. Der Möbelschacher ist der Fluch des Handwerks geworden. So geht es nicht mehr weiter. Gemeinsames Handeln thut not. Deshalb ihr Tischlermeister und Gesellen besucht in Massen die am

Montag, den 30. März cr., abends 7½ Uhr
im großen Saale des
Schießwerders, Schießwerderplatz 25
stattfindende
öffentliche Versammlung

zu welcher auch die Kollegen der Konkurrenzorte Festenberg und Trebnitz eingeladen sind. Besonders eingeladen sind alle Möbelhändler Breslaus und der Provinz.

Die Tagesordnung, welche lautet:

1. Die Notwendigkeit einer Preiserhöhung, sowie die Erhöhung der Arbeitslöhne.
2. Freie Diskussion.
3. Wahl einer gemischten Kommission

soll zu einer allgemeinen Aussprache und Verständigung führen.

Achthundert Tischlermeister Berlins haben in einer großen Versammlung den Anfang gemacht, um den Schundpreisen und der Schundkonkurrenz ein Ziel zu setzen; wohlan, auch wir wollen der schamlosen Ausbeutung unseres Handwerks und der menschlichen Arbeitskraft ein Halt gebieten. Darum fehle **Montag, den 30. März abends 7½ Uhr niemand im Schießwerdersaale.**

Jeder Möbelhändler und Tischlermeister von Breslau, Festenberg und Trebnitz hat ein Exemplar obiger Einladung erhalten. Männer und Frauen sind eingeladen.

Die Kommission.

In der starkbesuchten Versammlung wurde eine Kommission, bestehend aus 6 Meistern und 6 Gesellen gewählt, welche die Aufgabe hatte, „über Mittel und Wege zu beraten, wie die von Jahr zu Jahr schlechter werdenden Verhältnisse im Tischlergewerbe aufzuhalten, der immer mehr überhandnehmenden Schundkonkurrenz und Preisdrückerei ein Halt zu gebieten und zu verhindern sei, daß die wie Pilze aus der Erde wachsenden Möbelhändler und Bauspekulanten das Tischlergewerbe vollständig zu Grunde richteten." Die Kommission sah ein, daß man die Verhältnisse im Gewerbe erst genau kennen müßte, ehe man in der Lage wäre, mit Reformvorschlägen hervortreten zu können und sie beschloß daher Fragebogen auszugeben. Beide Innungen waren mit dem Vorgehen der Kommission einverstanden und unterstützten dasselbe nicht nur moralisch, sondern auch materiell. Die Meister und Gesellen unternahmen je eine besondere Enquete unter ihren Kollegen. Keine Partei gestattete der anderen einen Einblick in das von ihr gesammelte Material. An der Meisterenquete beteiligten sich 181 Meister. Dieses Material[1] wurde jedoch gar nicht ausgearbeitet, denn als es kaum eingegangen war, sprengten Mißtrauen und Konkurrenzneid die Einigkeit. Viele Meister reute es, ihre Verhältnisse so offen dargelegt zu haben. Beide Innungsvorstände sagten sich von dem gemeinsamen Vorgehen los und erklärten, die Innungen würden in der beregten Frage selbst etwas thun, was aber nicht geschah. Die Gesellen dagegen gingen die eingeschlagene Bahn weiter. An ihrer Enquete beteiligten sich 1300 Hilfsarbeiter. Die wichtigsten Resultate dieser Erhebung waren folgende: 760 Gesellen arbeiteten 54—60 Stunden, der Rest 61—76 Stunden. Der Wochenlohn schwankte von 8—25 Mk. Zwölf Gesellen erhielten Kost und Logis mit einem Wochenlohne von 3—7 Mk. Der Durchschnittslohn aller 1300 Gesellen betrug 16,30 Mk. Das Kostgeld schwankte zwischen 8 und 22 Mk. Von Januar bis Mai 1896 wurde das Kostgeld in 212 Fällen nicht weiter gezahlt. Es arbeiteten in Accord 80 % der Gesellen, der Rest in Lohn und Accord. Die Maschinenarbeit bezahlten: Hobeln und Schneiden 342 Gesellen; Fraisen und Kehlen 12 Gesellen. 154 Frauen (22 %) waren erwerbsmäßig thätig; desgleichen 34 Kinder unter 14 Jahren. 120 Gesellen hatten ein Nebeneinkommen von durchschnittlich jährlich 169,15 Mk.

Die Gesellenbewegung endigte im Jahre 1897 mit einem vierzehntägigen Streik. Durch denselben erreichten die Gesellen:

1. eine wöchentliche Arbeitszeit von 57 Stunden;
2. für eigenes Werkzeug eine wöchentliche Entschädigung von 50 Pf.

---

[1] Siehe Tabelle auf S. 445.

3. Festsetzung des Lohnes in drei verschiedenen Höhen (19,95 Mk.; 17,10 Mk.; 14,25 Mk.) je nach der Leistungskraft der Arbeiter.

4. für jede Überstunde eine Mehrzahlung von 10 Pf. als wie für eine andere Arbeitsstunde.

Der festgesetzte Lohn wurde aber nicht gleichmäßig durchgeführt. Auch der Tarif, welcher für Accordarbeiter vereinbart werden sollte, wurde nicht gleichmäßig geregelt.

11. Der Konkurrenzkampf des Magazinsystems mit der Möbelfabrik.

Nicht alle Tischlereibetriebe, welche im Adreßbuch als Möbelfabriken aufgeführt sind, und im Breslauer Adreßbuch für das Jahr 1899 sind es 36, können mit Recht auf diese Bezeichnung Anspruch erheben. Diese fälschlich die Bezeichnung „Möbelfabriken" führenden Betriebe sind teils Möbelmagazine, teils größere Magazin- oder Kundentischlereien. Die eigentlichen Möbelfabriken Breslaus haben sämtlich eine kaufmännische, technische und künstlerische Centralleitung, eine aus verschiedenen Berufen sich zusammensetzende Arbeiterschaft (Buchhalter, Techniker, Zeichner, Werkführer, Maschinenarbeiter, Tischler, Drechsler, Bildhauer, Schlosser, Tapezierer, Maler und Polierer) und eine vollständige Garnitur Maschinen. Sie verfertigen vorzugsweise Luxusmöbel für die oberen Zehntausend und in geringerem Maße auch weiße Arbeit. Jeder Arbeiter fertigt meist nur eine bestimmte Art von Möbeln und führt diese Arbeit in allen ihren Teilen allein zu Ende. Die Fabriken arbeiten nur für Privatkunden auf vorherige Bestellung. Besondere Verkaufsmagazine haben sie meist nicht, sondern stellen nur von ihnen gefertigte Prachteinrichtungen vor der Ablieferung einige Tage oder Wochen lange aus. Die Magazintischler haben sich, wie gezeigt, die Vorteile der Maschinenarbeit und der Specialisation ebenso zu nutze gemacht, wie die Fabrik. Sie sind aber hinsichtlich der Maschinenarbeit dieser gegenüber insofern im Nachteile, als sie durch den Transport des Rohmaterials nach der Holzbearbeitungsfabrik und zurück viel Zeit verlieren und insofern, als die Holzbearbeitungsfabrik noch einen Unternehmergewinn berechnen muß. Ein weit bedeutenderer Vorteil des Fabrikbetriebes liegt in dem Einkauf des Rohstoffes. Der Möbelfabrikant kauft das Holz in großen Quantitäten bei Holzauktionen, ja häufig noch in Beständen. Er besitzt ferner große Trockenräume, so daß er nur vollständig getrocknetes Holz verarbeitet, während der Magazintischler sein Holz in kleinen Quantitäten und zu hohen Preisen beim Holzhändler kauft und es oft in ungenügend trockenem Zustande verarbeiten muß. Alle diese Nachteile des Magazinsystems muß aber allein der Produzent tragen, nicht der Händler, da dieser den Gewinnanteil des Produzenten auf ein

Minimum beschränkt. Der Möbelhändler besitzt ebenso wie der Fabrikant große Kapitalkraft und die nötigen kaufmännischen Kenntnisse, um die Konjunktur ausnützen und die günstigsten Bezugsquellen und Absatzwege ausfindig machen zu können. Er kann sich ebenso wie dieser das leitende technische und kaufmännische Personal halten und er besitzt ebenfalls die Fähigkeit und den nötigen Überblick, um dem Geschmack der Kundschaft Rechnung tragen und dem Wechsel der Mode folgen zu können. In manchen Beziehungen ist der Möbelhändler dem Möbelfabrikanten gegenüber sogar im Vorteile. Je nach der Konjunktur kann er seinen Geschäftsbetrieb einschränken und ausdehnen, während der Fabrikbetrieb infolge der Kostspieligkeit seiner Produktionsfaktoren bei weitem weniger elastisch ist. Er kann den Gewinnanteil der Arbeiter mehr beschränken, als der Möbelfabrikant. Dieser kann nicht mit dem Magazinsystem konkurrieren, welches infolge der Konkurrenz der Händler untereinander und der Produzenten untereinander von Jahr zu Jahr niedrigere Preise schafft. Er verlegt sich deshalb vorwiegend auf die Produktion von Kunstmöbeln. Auf diesem Gebiete hat er keine Konkurrenz des Magazinsystems zu fürchten, da dasselbe nur Produkte geringerer Qualität liefert. Andererseits beginnt die Fabrik sich aber auch ganz allmählich eines anderen Teiles der Möbelbranche zu bemächtigen, nämlich der weißen Arbeit, wie Ladeneinrichtungen, Küchenmöbel und einfache Stühle, bei denen die Maschinenarbeit bedeutend überwiegt, während der Handarbeit fast nur das Zusammensetzen bleibt.

12. Der Konkurrenzkampf des Magazinsystems mit dem Kundentischler.

Das Arbeitsfeld des alten handwerksmäßigen Kundentischlers wird immer mehr eingeengt weniger durch die Möbelfabrik, als vielmehr durch das Magazinsystem. Dieses ist dem Kundentischler technisch und vor allem kaufmännisch überlegen. Zwar kann sich der Kundentischler ebenso der Maschinenarbeit bedienen wie der Magazintischler, aber die Vorteile der Specialisation sind ihm verschlossen. Wo der Private noch bei seinem Tischler arbeiten läßt, verlangt er von ihm jede Arbeit. Der Untergang der Kundentischlerei ist aber weniger bedingt durch ihre technische Inferiorität, als vielmehr durch die Kapitalkraft und die kaufmännischen Kenntnisse der Möbelhändler und durch das Bestreben des großen Publikums, möglichst bequem und möglichst billig zu kaufen. Die Magazine ziehen die Käufer an. Hier finden dieselben eine große Auswahl, übersehen genau die Ausführung und Wirkung jedes einzelnen Möbels, erfahren sofort seinen Preis und können es sogleich erhalten. Die in den modernen Großstädten hin- und her-

fluktuierende Masse verlangt nicht so sehr nach solider und fester, als vielmehr nach möglichst billiger Ware. So bildet sie die beste Kundschaft für die Möbelmagazine. Der Kundentischler wird immer mehr auf das Gebiet der Reparaturtischlerei zurückgedrängt und auch auf diesem hat er unter der Konkurrenz des Magazinsystems zu leiden, da die Magazine teils eigene Reparaturwerkstätten haben, teils die Reparaturen von demjenigen Magazintischler besorgen lassen, der die verkauften und jetzt der Reparatur bedürftigen Möbel ihnen geliefert hat. Manchen Kundentischler erhält besonders in entlegenen Stadtteilen noch das alte Herkommen. So mancher Private läßt immer noch bei seinem alten Handwerker arbeiten, weil er nun einmal an ihn und seine Arbeit gewöhnt ist; mancher wieder deshalb, weil er vielleicht mit ihm verwandt ist oder er ihm sonstwie nahe steht; ein Dritter wieder aus Geschäftsrücksichten. Staats- und Kommunalbehörden vergeben die Tischlerarbeiten in den öffentlichen Gebäuden mit Vorliebe an Kundentischler, wodurch sich noch manche derselben halten können. Eine Anzahl kapitalkräftiger Kundentischler rettete sich dadurch vor der Untergrabung ihrer Existenz durch die Magazine, daß sie eigene Möbelmagazine errichteten und nun in ihnen ihre Produkte absetzen. Die übrigen Kundentischler sind meist Kleinmeister und ihre eigene Arbeitskraft ist oft das einzige wesentliche Produktionsmittel. Sie können also die Produktionskosten auf ein Minimum herabdrücken und vegetieren so weiter, indem sie auf jeden Unternehmergewinn verzichten und sich mit einem Arbeitslohne begnügen, der ihre bescheidenen Bedürfnisse befriedigen kann. Die kapitalkräftigsten Kundentischler zeigen die Tendenz, entweder Möbelhändler zu werden, indem sie die eigene Produktion immer mehr zurücktreten lassen und Magazintischler für ihr Magazin beschäftigen, oder Möbelfabrikanten zu werden, indem sie ihren Betrieb immer mehr ausdehnen und sich vorzugsweise auf die Produktion von Kunstmöbeln verlegen.

13. Zusammenfassendes Schlußwort.

Das Magazinsystem hat sich des bei weitem größten Teiles der Breslauer Möbeltischlerei bemächtigt. Es beherrscht die Produktion und den Absatz derjenigen Möbel, nach welchen die größte Nachfrage besteht, nämlich der schematisierten Marktmöbel. Die Möbelfabrik kann auf diesem Gebiete nicht mit ihm konkurrieren. Ihre Domäne ist die Produktion der kunstvollsten und der einfachsten Möbel. Von diesen beiden Endpunkten aus versucht sie ganz allmählich in das Gebiet des Magazinsystems einzudringen. Der Kundentischler endlich ist aus allen seinen Positionen geworfen. Ihm verbleibt nur noch ein großer Teil der Reparaturarbeiten. Die nur noch geringe

Zahl der Kundentischler nimmt immer mehr ab und einer nach dem andern gerät in die Abhängigkeit der Magazine. Nur eine kleine Zahl der kapitalkräftigsten Kundentischlereien kann sich durch die Errichtung eigener Magazine retten. Infolge der Konkurrenz der Möbelmagazine untereinander und der Großmagazine und Fabriken sinken die Preise von Jahr zu Jahr. Jeder Möbelhändler ist bestrebt, den Verdienst der von ihm abhängigen Meister auf ein Minimum zu beschränken, um seine Konkurrenten unterbieten und so die Käufer an sich locken zu können. Die Magazintischler stehen dieser Ausbeutung hilflos gegenüber. Durch Lehrlingszüchterei, schlechtere Arbeit und immer weitergehende Specialisation suchen sie ihre Produktion zu erhöhen, um dadurch den Preisfall auszugleichen. Durch diese Mittel erhöhen sie aber die zweifellos schon längst bestehende Überproduktion. Stetig sinken die Preise und die Magazinmöbel werden stetig schlechter. Die Lage der Hilfspersonen verschlechtert sich natürlich in gleicher Weise wie diejenige der Zwischenmeister und alle ihre Agitationen können keine dauerhaften Erfolge haben, wenn sich nicht die Lage ihrer Arbeitgeber bessert. Dieses ist aber in absehbarer Zeit gar nicht zu erwarten. Alle die angeratenen Mittel, wie Rohstoff- und Absatzgenossenschaften und Aufstellung von Minimaltarifen sind für die Magazintischler nur von sehr problematischem Nutzen. Übrigens besteht unter den Breslauer Magazintischlern so wenig Korporationsgeist und so wenig Korporationsdisciplin, daß ein dauerndes gemeinsames Vorgehen derselben gegen die Magazine gar nicht zu erwarten ist.

XI.

Die Hausweberei im schlesischen Eulengebirge.

Von

Dr. Alfred Glücksmann.

Vorbemerkung.

Wie die Textilhausindustrie schon ein Schmerzenskind der friedericianischen Wirtschaftspolitik gewesen ist, so ist das Weberproblem bis auf den heutigen Tag stets en vogue geblieben, für die Regierung, wie für den Socialpolitiker. Die ungünstige Position dieses Industriezweiges ist notorisch, sie ist erst vor kurzem durch Gerhardt Hauptmanns herrliches Dichterwerk weitesten Kreisen plastisch vor Augen geführt worden. Die Webernotstände, die in letzter Zeit von sich reden machten, betrafen überwiegend die Weber der Grafschaft Glatz. Mag der Grund dafür darin liegen, daß, wie dies vielfach behauptet wird, der schlesische Weber den Kern für eine bessere Lebenshaltung in sich habe, mit demselben Verdienst besser zu leben imstande sei, als der Weber der Grafschaft, mag man den Grund darin zu suchen haben, daß die Verleger meist außerhalb der Grafschaft Glatz ihren Sitz haben, so daß das die Arbeitsbedingungen der Hausweber vielfach wesentlich verschlechternde Ausgebertum dort größere Verbreitung hat, das bleibe dahingestellt. Jedenfalls sind im wesentlichen die Lebens- und Produktionsbedingungen hier wie dort dieselben, so daß es zulässig ist, diese Abhandlung, ohne die Klarheit des Bildes zu trüben, auf die Darstellung der Hausweberei im schlesischen Eulengebirge, einem Hauptcentrum der schlesischen Textilindustrie überhaupt, zu beschränken. Der Vorteil dieser Einschränkung liegt darin, daß für diese Distrikte eine umfassende Statistik vorhanden ist, die von der Schweidnitzer Handelskammer alljährlich seit Februar 1892 durch Vermittelung der Regierung ins Werk gesetzt wird. Der Bezirk der

Handelskammer umfaßt die Kreise Schweidnitz, Waldenburg, Reichenbach und Striegau, von denen die ersten drei hier in Betracht kommen. Die eingehende Statistik der Hausweberei in diesen drei Kreisen bietet eine Handhabe für die Beurteilung der sich geltend machenden Entwicklungstendenzen, wenngleich das richtige Verständnis für die Situation erst durch die persönliche Einnahme des Augenscheins erzielt wird. Auf diesen beiden Erkenntnisquellen beruht im wesentlichen diese Darstellung.

I. Technik der Hausweberei und ihre allgemeine Stellung in der textilen Produktion.

Das Princip des Webens ist, seit es Webstühle giebt, zu allen Zeiten dasselbe gewesen: In einem System von parallel nebeneinander liegenden Längs-, sogenannten Kettfäden, wird durch Emporheben eines Teiles der Fäden und Senken des andern ein Fach gebildet, in das ein Querfaden, der sogenannte Schuß, eingetragen wird. Durch abwechselndes Senken der vorher gehobenen, Heben der vorher gesenkten Fäden wird der Schuß angepreßt und zugleich ein neues Fach gebildet, in das abermals ein Schuß eingetragen wird. Die Bildung des Faches geschieht durch die Lade, die wagerecht hin- und herbewegt wird, und durch die Kämme, die gehoben und gesenkt werden. Je nach dem Verhältnis der emporgehobenen und der gesenkten Fäden in Bezug auf ihre Anzahl unterscheidet man verschiedene Bindungen. Die wichtigsten sind die Leinwandbindung, bei der infolge Verwendung von nur zwei Kämmen die gleiche Anzahl gehoben und gesenkt wird, und die Köperbindung, bei der durch eine Komplikation von mehreren Kämmen die Anzahl der gehobenen und gesenkten Fäden variiert wird. Um das regelmäßige Nebeneinanderliegen der Kettfäden in der erforderlichen Anzahl und erforderlichen Farbenverteilung zu erzielen, wird das Kettmaterial geschert und zwar entweder alsbald auf den dem Webstuhl vorzulegenden Kettbaum oder zunächst auf einen Rahmen, von dem aus die fertige Kette dann erst aufgebäumt wird. Das Eintragen des Schusses geschieht vermittelst eines vorn zugespitzten Schiffchens, innerhalb dessen das Schußmaterial in der Weise aufgespult ist, daß sich der Faden beim Durchschießen des Schiffchens abwickelt. Die Kettfäden, die den Anstoß des Mechanismus auszuhalten haben, müssen meist geschlichtet, das heißt mit einer Stärkesubstanz durchsetzt werden, die das Material widerstandsfähiger macht.

Erwägt man, daß das Garn, aus dem die Kette geschert, der Schuß gespult wird, auch wieder das Produkt eines längeren technischen Prozesses ist, daß das Rohmaterial zur Erzielung des Garnes erst gesponnen und

zum Teil auch gebleicht und gefärbt werden muß, so setzt sich die Herstellung des Gewebes aus folgenden Funktionen zusammen: Spinnen, Bleichen, Färben, Scheren, Schlichten, Spulen und Weben. Dazu kommen noch diejenigen Funktionen, die den Zweck haben, dem Gewebe eine gefälligere äußere Form zu geben oder auch die Wärmeleitung in demselben zu verändern: das Appretieren, Mangeln, Rauen, Drucken u. s. w.

Es bedarf keiner Erwähnung, daß hier reiche Gelegenheit zur Arbeitsteilung geboten und eine solche besonders heute umfassend durchgeführt wird. Der Webeprozeß selbst wird nicht arbeitsteilig vollzogen. Denn selbst bei dem primitivsten Webstuhl ist das Bewegen der Lade, der Kämme und des Schusses so angeordnet, daß es von einer Person ausgeführt werden kann und am besten ausgeführt wird.

Die erwähnten Hilfsfunktionen des Webeprozesses — das Bleichen kommt hier allerdings nicht in Betracht —, die sehr einfacher Natur sind und bei denen es nur auf zwei Momente ankommt, auf Regelmäßigkeit und Schnelligkeit, sind am ehesten fast durchweg der Handarbeit entzogen worden und dem maschinellen Betriebe anheim gefallen. Ganz besonders ist dies bei der Spinnerei der Fall, und das Spinnerelend, das im vorigen Jahrhundert und auch noch in der ersten Hälfte des laufenden[1] mit dem Weberelend wetteiferte, ist damit aus der Welt geschafft worden. In der Weberei wütet gegenwärtig der Kampf zwischen Handarbeit und Maschinenarbeit, und nach den Ergebnissen der Statistik, auf die später noch des genaueren einzugehen sein wird, neigt sich der Sieg mehr und mehr der Maschine zu. Dieser Konkurrenzkampf besteht in den hier behandelten Gebieten ebenso wie in der gesamten Textilindustrie. Er ist bei Betrachtung der Weberfrage stets im Auge zu behalten, von ihm aus ist die Wirtschaftspolitik der Regierung hinsichtlich der Weber, sind die gesamten Verhältnisse der hausindustriellen Weberei zu beurteilen. Es kommen für die Frage, welche Partei in diesem Kampfe zu begünstigen oder welcher wenigstens die Sympathien zu widmen seien, allerhand Gesichtspunkte in Betracht, die dem Problem der Heimarbeit überhaupt immanent sind. Auszugehen ist aber sicherlich von der technischen Leistungsfähigkeit beider Produktionsarten, der manuellen und der maschinellen, in der textilen Industrie, und diese Leistungsfähigkeit muß zunächst zum Verständnis der ganzen Frage etwas näher beleuchtet werden.

[1] 1811 wurde die erste Spinnmaschine in Schlesien aufgestellt — die preußische Regierung ließ unter Albertis Leitung in Waldenburg eine Tschudysche Spinnmaschine aufstellen —, und in wenigen Jahrzehnten gelangte der Kraftbetrieb in der schlesischen Spinnerei zur Alleinherrschaft.

Wie schon hervorgehoben, ist das Grundprincip, nach dem der Webstuhl konstruiert ist, beim Handstuhl wie beim Kraftstuhl das gleiche. Der Unterschied besteht im wesentlichen nur in der Krafterzeugung. Während beim Handstuhl die Tritte, die die Bewegung der Kämme verursachen, mit dem Fuße in Bewegung gesetzt werden, besorgt das beim Kraftstuhle ein Trittexcenter. Während beim Handstuhl die Lade mit der einen Hand geführt, mit der andern durch Ziehen an einem Handgriffe das Anschlagen des Schusses — durch ein System von Schnüren wird diese Transmission der Bewegung erzielt — bewirkt wird, wird beim Kraftstuhle die Lade durch mechanische Kraft bewegt und von ihr aus durch eine Kurbelbewegung der Schuß angeschlagen. Beim Kraftstuhle wird die Schwere des Gewebes durch die Anzahl der Zähne eines Zahnrades selbstthätig bestimmt, von welchem aus durch eine Räderübersetzung die Aufwicklung der fertigen Ware auf den Warenbaum reguliert wird: Auch beim Handstuhl ist die Anbringung eines Regulators am Warenbaum möglich, der das Aufwickeln selbstthätig reguliert. Die Verfeinerungen des Webstuhls, die Vorrichtungen, die die Verschiedenheit der Bindungen hervorzurufen, der Gebildweberei, der Herstellung der verschiedensten Muster, lediglich durch Anordnung der gehobenen und gesenkten Kettfäden, zu dienen bestimmt sind, sind ebenfalls am Handstuhl in gleicher Weise wie am Kraftstuhl anzubringen.

Das gilt nicht nur für die für einfache Köperbindungen bestimmte Mehrheit von Kämmen, die beim Kraftstuhle durch eine Komplikation von Excentern, beim Handstuhl durch den sogenannten Contremarsch, ein System von Tritten, an die die Kämme ordnungsgemäß angeschnürt sind, dirigiert werden. Es gilt auch für die Schaftvorrichtung, bei der bis zu 40 Schäfte selbständig bewegt werden können. Dies wird dadurch erzielt, daß man die die Bewegung der Fadenpartien vermittelnden, sogenannten Platinen an eine mit Stiften versehene Walze, die das Muster bestimmt, heranbringt. Die Bewegung der Platinen geschieht durch eine Hebelübersetzung, und dieser Hebel wird beim Kraftstuhl mechanisch bewegt, während er beim Handstuhl mit dem Tritt in Verbindung gesetzt ist.

Ebenso kommt die Jacquardmaschine, eine Vorrichtung, die in die Lage versetzt, jeden einzelnen Faden für sich zu dirigieren, und dadurch noch größere Variationen im Muster zu erhalten, dem mechanischen Stuhle wie dem Handstuhle in gleicher Weise zu Gute. Diese Maschine ist folgendermaßen konstruiert: Ein Messerkorb wird senkrecht auf- und abbewegt an die Platinen heran — 400 bis 1200 an der Zahl bei den gebräuchlichen Jacquardmaschinen —, die teils von den Messern zurückgedrückt, teils gehoben werden. Jede Platine ist nämlich mit einer federnden Nadel versehen, diese Nadeln

sind durch ein Nadelbrett geführt, an das ein vielseitiges rotierendes Prisma, Cylinder genannt, heranbewegt wird. Das Prisma ist mit soviel Öffnungen versehen als Nadeln vorhanden sind. Zwischen das Prisma und das Nadelbrett tritt nun die Musterkarte, die je nach der Art des beabsichtigten Musters mit Löchern versehen ist. Da wo eine Nadel des Brettes auf ein Loch in der Karte trifft, tritt sie hinein, und es bestimmt sich das Zurückdrücken und Heben der Platine durch den Messerkorb. Auch hier ist die Bewegung des Messerkorbs und des Cylinders ebensowohl mechanisch möglich wie durch die Verbindung dieser Vorrichtungen mit dem Tritt. Das Hindernis, das der Aufstellung solcher Jacquardmaschinen in den Weberhütten entgegenstand, die erforderte Höhe des Stuhls, wird beseitigt dadurch, daß nach neueren Konstruktionen der Harnisch anstatt wie früher über dem Stuhl, auch neben diesem angebracht werden kann. Eine Abart dieses Jacquardstuhls ist der Damaststuhl, eine Kumulierung der Schaft- und Jacquardmaschine, bei der jede Harnischschnur statt eines Fadens deren mehrere heben kann. Die Bindung wird hier durch die Schaftvorrichtung bestimmt, während der Jacquardmaschine die Herstellung des Bildes obliegt. Die auf diesem Stuhle erzielten Gewebe sind von traditioneller Berühmtheit, ihr besonderer Wert beruht hauptsächlich auf der Einbildung des Publikums. Dieser Damaststühle, deren Konstruktion eine außerordentlich komplizierte ist, giebt es nur wenige, und diese werden manuell betrieben. Ein Modell für einen Damastkraftstuhl ist auf der letzten Maschinenausstellung in Wien von Oberleithner produziert worden.

Um die Farbenstellung im Schusse zu regeln, ist Auswechslung der Schützen von nöten. Während der Handweber, sich auf sein Augenmaß verlassend, die Auswechslung zur gegebenen Zeit selbst vornehmen muß, sind hier für den Kraftstuhl Mechanismen erfunden worden, die die Auswechslung des Schusses dem Muster entsprechend selbstthätig vornehmen. Derartige Vorrichtungen sind der Hubkastenwechsel und der Revolver. Die erstere bewegt mehrere Schußkästen, die mit verschiedenfarbigem Material gefüllte Schüsse bergen, auf und nieder, so daß immer der erforderliche Schütze vor die Schußlinie kommt. Die letztere, die ebenfalls mit einer Musterkarte versehen zu sein pflegt, gestattet die Verwendung einer größeren Anzahl von Schützenkästen, die in einer Trommel angeordnet sind; diese rotiert hin und her und bringt nach Maßgabe des Musters die verschiedenfarbigen Schützen zum Anschlage.

Die Thätigkeit des Arbeiters ist nach obigem beim Kraftwebstuhl eine wenig intensive und wenig anstrengende. Wenn er einmal die Kette dem Stuhle vorgelegt und die Fäden angedreht hat, liegt ihm nur noch die

Aufsicht bei dem Webeprozeß und die Einfügung eines neuen Kopfes in den Schützen, wenn der alte abgewickelt ist, ob. Dabei braucht er seine Aufmerksamkeit dem Schusse gar nicht zuzuwenden. Denn durch den sogenannten Schußwächter, eine Gabel, die, falls ein leerer Schütze durchgeschossen wird, durch Vermittlung eines Hebels einen Ausrücker in Bewegung setzt, wird sofortiger Stillstand des Stuhles verursacht, sobald das Schußmaterial zu Ende ist, und ferner wird durch eine andere Vorrichtung der Stuhl zu sofortigem Stillstande gebracht, wenn ein Schütze durch irgend einen Zufall vom Wege abgekommen, nicht in den gegenüberliegenden Schützenkasten gelangt ist. Auf die Beobachtung der Kettfäden kann sich also die Sorgfalt des am Kraftstuhle beschäftigten Arbeiters beschränken. Er hat darauf zu achten, daß nicht Kettfäden reißen, daß nicht irgend welche Fehler im Gewebe entstehen, z. B. ein Genist, das dann hervorgerufen wird, wenn an einer Stelle zu viel Fäden emporgehoben werden. Sobald sich ein solcher Fehler ergiebt, hat er den Stuhl anzuhalten und Remedur zu schaffen. Der Handweber hat außer der Beaufsichtigung von Kette und Schuß noch seine ganze physische Kraft einzusetzen, um den Stuhl zu betreiben. Er verliert bei Geweben mit verschiedenfarbigem Schuß auch seine Zeit durch die ofte Auswechslung des Schützen.

Da bei der Handweberei die Körperkraft des Arbeiters das movens ist, so ist letzterer in viel höherem Maße gezwungen, seine Aufmerksamkeit auf die Arbeit zu konzentrieren als der den Kraftwebstuhl bedienende Arbeiter. Der erfahrene Handweber hat es im Gefühl, wenn der Webeprozeß sich nicht ordnungsgemäß vollzieht, und es ist daher eine anerkannte Thatsache, daß bei der Handweberei Fehler seltener sind, als bei der maschinellen. Dieser Umstand begründet eine gewisse Superiorität des Handwebers bei der Herstellung der feinen Leinengewebe, bei denen es auf eine tadellose, individuelle Arbeit besonders ankommt. Dem Handweber kommt hier noch der Umstand zu gute, daß das feine Leinengarn den Anforderungen, die der mechanische Webeprozeß an die Widerstandsfähigkeit des Materials stellt, nicht gewachsen ist. Anders bei den gröberen Leinensorten, bei Baumwolle — auch die halbleinenen Gewebe haben baumwollene Kette — und Wolle. Hier kommt es nicht so sehr auf Sorgfältigkeit der Arbeit an, sondern die Schnelligkeit der Herstellung bestimmt den Sieg. Und daß da die mechanische Weberei durchaus überlegen ist, unterliegt keinem Zweifel. Hier schrumpft die Thätigkeit des Arbeiters dermaßen zusammen, daß der Arbeiter zwei Stühle bedienen kann, und dieses Moment ist besonders dazu angethan, die Produktivität der mechanischen Weberei im Verhältnis zur manuellen zu erhöhen. Der Handweber füllt hier höchstens insofern noch eine Rolle aus,

als er das ganz minderwertige Material verarbeitet, das sich mechanisch nicht mehr verweben läßt, allein aus dieser seiner Funktion kann eine Existenzberechtigung wohl nicht hergeleitet werden.

Bei der Herstellung der feinen Qualitätsware ist, wie schon hervorgehoben, die Arbeit eine so difficile, daß nicht nur jeder Stuhl von einem besonderen Arbeiter bedient werden, sondern auch die Gangart sehr verlangsamt werden muß, so daß hier die beiden Vorteile, die der mechanischen Weberei sonst zu gute kommen, entfallen [1]. Feine Leinen, Damaste, besonders Tischzeug und Betttücher, bilden also noch vollkommen das Arbeitsfeld des Handwebers, und je breiter dieser das Gewebe herstellt, um so wertvoller ist es, um so höher wird es bezahlt.

Andererseits weisen aber wieder ganz schmale Gewebe, insbesondere Taschentücher mit Querbordüre, dem Handweber eine Überlegenheit zu, und zwar aus zwei Gründen: erstens erfordert die Schußauswechslung bei Geweben, die im allgemeinen glatt sind und bei denen immer nur nach größeren Abständen ein Farbenwechsel einzutreten hat, eine sehr komplizierte Vorrichtung, und zweitens wird die Stuhlbreite nicht genügend ausgenutzt. Während dem mechanischen Stuhl stets die gleiche Kraft zugeführt werden muß, wenn auch nicht in der ganzen Breite desselben produziert wird, kann der Handweber bei Geweben von geringerer Breite schneller arbeiten, und außerdem stehen dem Handweber — für mechanischen Betrieb sind sie noch nicht konstruiert — die allerdings wenig verbreiteten Leinendoppelstühle zur Verfügung, die mit drei Schützenkästen versehen sind und die Herstellung zweier Gewebe auf demselben Stuhle durch einen Weber ermöglichen.

Es giebt also noch Fabrikate, mit deren Herstellung die Handweberei dem Kraftstuhle gegenüber ihren Platz behaupten kann, ja die der maschinellen Produktion überhaupt entzogen sind. Ob dies noch lange der Fall sein wird, die Frage ist wohl bei den enormen Fortschritten der Technik, die wir in unserer unter dem Zeichen der Technik stehenden Zeitepoche zu erfahren gewohnt sind, zu Gunsten der Maschine zu entscheiden. Der Fortschritt gegenüber der Vergangenheit bietet uns die Gewähr eines solchen für die Zukunft, und der Glaube an die unbegrenzte Leistungsfähigkeit der Technik beherrscht unsere Zeit. Gar bald kann ein Kraftstuhl erfunden werden, der sanfter arbeitet als die bisherigen, so daß er auch für feine Sorten geeignet

---

[1] Besonders die Kunstindustrie ist daher noch vollständig der Handweberei überlassen; diese kommt aber für die Weberfrage insofern wenig in Betracht, als sie nur Arbeiter von besonderer Schulung und Geschicklichkeit beschäftigt, außerdem eine specielle Beaufsichtigung voraussetzt und daher meist in der Form der Manufaktur betrieben wird.

ist, und die technischen Vorzüge der Handarbeit in der Weberei sind nicht so schroff, daß sie nicht in kurzem eingeholt werden könnten. Doch dem sei, wie ihm wolle, vorläufig bestehen diese Vorzüge eben noch, hat in der feinen Leinenindustrie die Handweberei noch ihr Arbeitsfeld, und dieses Arbeitsfeld ist so groß, daß es durch das Angebot von Arbeitskräften nicht gedeckt wird. Über Mangel an Handwebern in Feinleinen wird in letzter Zeit viel geklagt, insbesondere seitens der für unsere Frage kompetentesten Interessenvertretung, der Schweidnitzer Handelskammer [1]. In und um Dittmannsdorf, das Hauptcentrum der Leinenhandindustrie in dem hier behandelten Bezirke, mußten sogar Hilfsarbeiter aus Böhmen eingeführt werden, die wegen ihrer Trunksucht unzuverlässig und daher wenig beliebt sind.

Die Weber dagegen, die durch die mechanische Weberei vollständig aus dem Sattel gehoben sind, die selbst bei äußerster Anspannung der Arbeitskraft nicht imstande sind, sich mit der Produktionsfähigkeit des mechanischen Betriebes zu messen und die daher der Lebensfähigkeit entbehren, besonders auch die Gerhardt Hauptmanns Schilderungen zu Grunde liegenden Barchentweber können sich nicht rasch genug vermindern. Diese Weber der gewöhnlichen Gebrauchsware bilden noch das durchaus überwiegende Kontingent. So sitzen im Kreise Reichenbach 2998 Handweber, davon nur 60 Leinenweber, also etwa 2 %, im Kreise Schweidnitz von 1332 Handwebern 97, also 7 %, Leinenweber, während allerdings in dem die eigentliche Leinenweberei beherbergenden Waldenburger Kreise unter 1980 Handwebern 1125, also nahezu 57 %, Leinenweber sind.

Da bei den Handwebern in Baumwolle, Halbleinen, Wolle und Halbwolle das Antreiben des Stuhles die Hauptthätigkeit bildet, und hierbei menschliche Kraft den mechanischen Kräften unterliegen muß, so scheint es hier am Platze zu sein, kurz einen Vorschlag zu streifen, der in letzter Zeit hier und da auftaucht, als ein Kardinalmittel nicht bloß für die Handweberei, sondern für jeglichen häuslichen Produktionsbetrieb, nämlich der Vorschlag, der Arbeitsstätte des häuslichen Produzenten motorische Kraft zuzuführen. Von diesen Motoren, wie sie zur Unterstützung des Handwerks schon verschiedentlich, insbesondere in großen Städten, zur Einführung gelangt sind, und deren Verwendung jetzt zum Zwecke der Förderung der Hausweberei vielfach angeregt wird, haben allein die Elektromotoren Anspruch auf Beachtung, da lediglich diese so zierlich hergestellt werden können,

---

[1] Vgl. ihre Jahresberichte 1895 S. 6, 10, 1897 S. 14 u. s. w. Nebenbei sei bemerkt, daß auch im letzten Jahresbericht der Hirschberger Handelskammer dieselbe Klage auftaucht.

daß sie den Betrieb nicht immobil machen, so einfach und gefahrlos konstruiert sind, daß sie unerfahrenen Arbeitern übergeben werden können, außerdem noch am billigsten sind. Indessen diese Elektromotoren in den Weberhütten des Eulengebirges einzuführen, ist wohl ein aussichtsloser Gedanke. Eine natürliche Kraftquelle, wie sie dazu benutzt zu werden pflegen, ist dort nicht vorhanden; die Weistritz und ihre Zuflüsse haben nicht genügendes Gefälle, um hierzu zu dienen. Es müßte also eine Centralkrafterzeugungsstelle angelegt und von dieser aus die elektrische Kraft in die Gebirgsdörfer geleitet werden. In den Weberhütten müßten Motoren aufgestellt werden, und last not least: Die Stühle müßten vollkommen erneuert werden, da die Handwebstühle, deren Gerippe aus mehr oder weniger starkem Holze gefertigt sind, für die Umwandlung in den mechanischen Antrieb ungeeignet sind. Zu all dem wäre die Aufwendung immenser Kosten notwendig. Wer sollte diese tragen? Der Weber könnte zwar allenfalls die Kraftmiete bezahlen, wenn die Leitung vorhanden wäre. Aber sich den neuen Stuhl oder gar noch den Motor zu beschaffen, dazu wäre die durchaus überwiegende Anzahl nicht imstande, und eine auf die Beschaffung abzielende Organisation dieser Leute wäre, da keiner unter ihnen recht kapitalkräftig ist, auch fruchtlos. Der Staat, dessen Unterstützung in der Weberfrage schon seit Mitte des vorigen Jahrhunderts stets angerufen worden ist, und dessen Einschreiten seit der sehr intensiven friedericianischen Weberpolitik stets von Mißerfolgen begleitet war, würde sich wohl, besonders bei den heute herrschenden volkswirtschaftlichen Anschauungen, nicht mehr dazu verstehen, unter Aufwendung von Unsummen ein neues Experiment mit den Handwebern zu riskieren. Der kapitalistische Privatunternehmer endlich, der ja heute schon vielfach den Hausweber mit Arbeitsgerät versieht[1], wird, wenn er sein Kapital in ein textiles Unternehmen stecken will, den viel billigeren Fabrikbetrieb vorziehen, der ihm außerdem den Vorteil bietet, daß er die Arbeiter stets zur Verfügung hat und ihre Produktion überwachen kann.

Aus den gleichen Gründen kann dem in Rumänien schon viel eingeführten neuen Loom der Firma George Hattersley & Sons, Ltd., in Keighley, der vollständig nach den Principien des Kraftstuhls automatisch konstruiert ist und dem manuellen Antriebe eine bedeutend erhöhte Leistungsfähigkeit zusichern soll, eine große Zukunft in unserer Handweberei nicht prognostiziert werden. Mit diesem Stuhle holt der Handweber wahrscheinlich einen Vorzug des Kraftbetriebes, die größere Regelmäßigkeit des

[1] Vgl. darüber unten ausführlicher.

produzierten Gewebes, ein. Daß er vielleicht die geschilderten Vorzüge des manuellen Betriebes dabei einbüßt, der Gedanke liegt nahe. Jedenfalls wird der Kostenpunkt wohl stets verhindern, daß dieser Stuhl bei der großen Masse der der Unterstützung bedürftigen Weber geringerer Sorten eingeführt werde und eine wichtige Rolle für die Steigerung ihrer Konkurrenzfähigkeit spiele.

Bei dem oben geschilderten Arbeitermangel in der Leinenhandweberei und dem Überschuß an Arbeitskräften unter den Handwebern im allgemeinen läge es nahe, zur Besserung der Situation ein Umschwenken der Handweber anderer Sorten zur Leinenweberei zu befördern. Dies ist auch eins der Hauptziele, die die heutige Weberpolitik der Regierung verfolgt. Eine gewisse Vorsicht ist hierbei allerdings geboten. Denn in sehr großem Umfange ist die Leinenhandweberei auch nicht receptionsfähig, zumal da durch das Überwuchern der billigen Baumwollgewebe, die durch reiche Ausstattung dem Geschmacke des Publikums Befriedigung gewähren, das Absatzgebiet der feinen Leinenweberei sich stets verringert. Allerdings sind die Hindernisse, die sich einer solchen Erziehung der Barchent- etc. Weber zu Leinenwebern entgegenstellen, so groß, daß sie einem zu starken Umwandlungsprozeß in dieser Hinsicht hinreichend entgegenwirken. Diese Hindernisse liegen in erster Linie in den Arbeitsgeräten. Zwar ist der normale Webstuhl so eingerichtet, daß alle Gewebe darauf hergestellt werden können. Allein normal sind diese alten Stühle in den Hütten der Barchentweber, die von den Ahnen geerbt sind, und über deren Ursprung oft die Familiengeschichte nichts genaues mehr weiß, zum großen Teil nicht, sondern so gebrechlich und mangelhaft, daß sie wohl noch für das gewöhnlich auf ihnen produzierte grobe Gewebe, nicht aber für feine Leinengewebe geeignet sind. Um diesem Übelstande abzuhelfen, sind in letzter Zeit staatlicherseits, und zwar aus den Mitteln einer kaiserlichen Spende, vielen Webern ihre Werkzeuge verbessert und neue Stühle gestellt worden, wobei immer das Augenmerk darauf gelenkt wurde, die Leute für die Herstellung der feinen Leinen auszustatten.

Allein diese Fabrikate erfordern nicht bloß bessere Werkzeuge, sondern auch persönliche Eigenschaften des Arbeiters, deren der Baumwollweber entraten kann, Arbeitsgeschicklichkeit und -kenntnis sowie bei den besonders wertvollen breiten Geweben große Körperkraft. Die Leinenweber der Dittmannsdorfer Gegend, die sich verhältnismäßig gut ernähren, sind robuste, kräftige Leute, während die Hausweber im allgemeinen infolge der durch Generationen ertragenen Entbehrungen ein degenerierter Menschenschlag, schwächlich und kränklich und wenig widerstandsfähig gegen körperliche

Anstrengungen sind. Auch leiden sie vielfach an schlechten Augen, wodurch ihnen die feine Leinenweberei verschlossen ist.

Um ihr technisches Vermögen zu heben, ist die Errichtung von Schulen von den Interessenten schon seit langem eifrig erstrebt, und viele sind begründet worden. Daß derartige Schulen allerdings dem Fabrikbetriebe mehr zu statten kommen als dem Handbetriebe, ist eine Erfahrung, die man schon bei der Spinnerei gemacht hat. Die Leute, deren technischer Gesichtskreis durch den Besuch solcher Schulen erweitert wird, lernen gar schnell die technische Überlegenheit der Maschine, die Vorteile der Fabrikarbeit einsehen und wenden sich dieser zu. Man unterscheidet 3 Gruppen von Lehranstalten für die Weberei, nämlich höhere Webeschulen, Webeschulen niederer Ordnung und Webereilehrwerkstätten. Erstere werden meist von den Söhnen der Fabrikbesitzer, überhaupt von zukünftigen Fabrikleitern oder Unternehmern besucht, die zweitgenannten sind hauptsächlich der Ausbildung von Werkmeistern für mechanische Webereien gewidmet, für die Handweberei kommen nur die Lehrwerkstätten in Betracht. Für unsern Bezirk wurde die Errichtung einer Webeschule niederer Ordnung in Reichenbach von den Interessenten, die der Überzeugung sind, die mechanische Weberei sei bestimmt, die Handarbeit über kurz oder lang völlig zu ersetzen, um Anfang dieses Jahrzehntes lebhaft erstrebt. Nachdem das Projekt schon ziemlich zur Reife gediehen war, — die Schweidnitzer Handelskammer förderte es besonders dadurch, daß sie aus dem unter ihrer Verwaltung stehenden „Weberfonds" einen jährlichen Zuschuß von 1000 Mk. in Aussicht stellte — zerschlug es sich wieder, und es gewann jetzt die Richtung maßgebenden Einfluß auf die Entschließungen der Regierung, die zur direkten Förderung der Handweberei die Errichtung einer Lehrwerkstätte für vorteilhafter hielt. Auch diesem Institut wandte die Handelskammer ihr Interesse und ihre Unterstützung zu, hauptsächlich wohl von dem Gesichtspunkte aus, weil die „Handweberei stets die beste Vorbildung für die mechanische Weberei bildet[1]." Als Platz für die Lehrwerkstätte wurde von der Handelskammer, die ebenfalls der Ansicht ist, daß nur noch in feinen Leinengeweben eine Konkurrenzfähigkeit der Handweberei bestehe, der Hauptsitz dieser Art von Weberei, Dittmannsdorf, vorgeschlagen[2], und dort ist sie auch am 21. März 1898 eröffnet worden. Daß auch hier die technische Förderung der Arbeiter den mechanischen Betrieben zu gute kommt, stellt sich bereits heraus. Von den Webschülern, die sich bisher zur Aufnahme gemeldet haben — es sind unter ihnen nur

[1] J. B. 1895 S. 7.

[2] J. B. 1896 S. 127.

zwei Söhne von Hauswebern — hat keiner die Absicht, sich der Hausweberei als späterem Lebensberufe zuzuwenden, sondern sie alle wollen, nachdem sie Bindungslehre und Einrichten der Geschirre erlernt haben, in die Fabrik gehen. Die Leinenweber von Dittmannsdorf und Umgegend behaupten, ihre Söhne, die das väterliche Gewerbe fortführen wollen, selbst unterrichten zu können. Man ist so wohl bereits zu der Überzeugung gelangt, daß im Hinblick auf den Hauptzweck einer solchen Anstalt, die Handweber zur Herstellung der Fabrikate, die für sie lohnend sind, zu erziehen, zum mindesten der Sitz der Lehrwerkstätte schlecht gewählt ist. Es sind nun neuerdings auf eine Anregung der Schweidnitzer Handelskammer hin, welche in einer Eingabe an die Regierung auf diese Verhältnisse hinwies, Stipendien ausgesetzt worden, die den Söhnen von Baumwoll- etc. Webern aus anderen Gegenden den Aufenthalt in Dittmannsdorf, zum Besuche der Lehrwerkstätte ermöglichen sollen, und es bleibt abzuwarten, ob diese neue Einrichtung an der Situation etwas ändern wird. Den Vorstehern dieser Lehranstalten, den Leggemeistern, ist auch die regierungsseitig unternommene Verteilung der Werkzeuge übertragen worden, und sie unternehmen zu diesem Zwecke Inspektionsreisen in die Weberdörfer, in denen sie Anträge der Hausweber entgegennehmen und auf ihre Berechtigung hin prüfen, sowie auch Anleitung für die Benutzung der bewilligten neuen Stühle und Verbesserungen erteilen.

Die Handweberei ist bisher in ihrem Gegensatz zur mechanischen Weberei beleuchtet worden, und dabei ist die Handweberei als eine Hausindustrie im eigentlichen Sinne des Wortes anzusehen. Dies ist sie in den letzten Jahrzehnten nahezu vollständig geworden. Ein klarer Überblick über die Organisation der Handweberei in früheren Zeiten wird leider durch Zimmermanns umfassendes historisches Werk[1] nicht gegeben. Es scheint der Handweber im wesentlichen selbständiger Unternehmer bis in die zweite Hälfte dieses Jahrhunderts gewesen zu sein, der das Rohmaterial einkaufte und verarbeitete und sein Produkt dann möglichst vorteilhaft loszuschlagen versuchte[2]. Aus dieser Stellung des Handwebers als eines selbständigen Unternehmers, der Verantwortlichkeit und Risiko trug, ohne daß ihm Intelligenz und Kapital zur Verfügung standen, leitet Grünhagen[3] die Ursache der Webernot her. Es ist ihm derselbe Vorwurf zu machen, wie

---

[1] Blüte und Verfall des Leinengewebes in Schlesien.

[2] Vgl. z. B. das von Grünhagen in der Zeitschrift für Social- u. Wirtschaftsgeschichte, Jahrg. II, S. 251, Citierte aus der Broschüre „Etwas über die fliegende Schrift: Frankreich und Schlesien, 1793".

[3] a. a. O.

Brentano, der in mehreren Schriften über die Weberfrage[1] den grundherrlichen Ursprung für das Weberelend verantwortlich macht. Seit der Befreiung der Weber von der Grundherrlichkeit ist aber, selbst wenn man Brentanos historischen Argumentationen folgt, schon ein geraumer Zeitraum verstrichen, so daß die Weber, wäre nur die Grundherrlichkeit Ursache ihrer üblen Lage, sich bereits hätten raffen können, und ebenso ist es mit dem Unternehmertum des Handwebers seit Jahrzehnten zu Ende, ohne daß sich darum die Lage der Handweber aufgebessert hätte. Die Handweberei ergänzt jetzt teils den Fabrikbetrieb der mechanischen Webereien, teils steht sie im Solde eines sich lediglich damit befassenden Verlegers. Sie ergänzt den Fabrikbetrieb, indem sie entweder Fabrikate erzeugt, deren Herstellung auf mechanischem Wege unmöglich oder wenigstens schwierig und unvorteilhaft ist, oder indem sie Artikel fabriziert, für die der Fabrikbesitzer einen zu geringen Absatz hat, als daß sich die Massenfabrikation, die die maschinelle Produktion bedingt, verlohnte. Zumeist aber liefert der Handweber seine Ware dem Verleger ad hoc, „Fabrikanten" genannt im Gegensatz zu dem mit mechanischen Stühlen arbeitenden „Fabrikbesitzer." Dieser Verleger bringt die Ware teils in dem Zustande wie sie ihm geliefert wird, auf den Markt, teils nimmt er erst an der Ware die bereits erwähnten Veredlungsarbeiten vor, mitunter sogar auf mechanischem Wege, um die Ware erst dann dem Markte zuzuführen.

Ganz vereinzelt giebt es allerdings auf dem Kamme des Eulengebirges, in den Dörfern Friedersdorf und Heinrichau, noch Weber, die auf eigene Faust weben. Sie kaufen das Garn in Wüste-Waltersdorf, Langenbielau oder Peterswaldau und gehen mit ihrem Produkt nach den beiden letztgenannten Orten, wohl auch bis Reichenbach, allwöchentlich hausieren. Sie setzen ihre Ware zumeist nicht an die Konsumenten direkt ab, weil ihnen das zuviel Zeit in Anspruch nimmt, sondern an die Schnittwarengeschäfte, an denen sie zum Teil feste Kunden haben. Ferner giebt es einige an Handwebstühlen arbeitende Weber, die die Handweberstatistik der Schweidnitzer Handelskammer als „Fabrikhandweber" bezeichnet, und zwar sind dies solche, die in Werkstätten arbeiten, in welchen zehn und mehr Handweber beschäftigt sind. Die Grenzzahl zehn ist hier um so zutreffender, als bei den selbständige Hausindustrielle in ihren Werkstätten beschäftigenden Webermeistern, von denen später zu reden sein wird, kaum je mehr als acht Leute beschäftigt sind. Diese sogenannten Fabrikhandweber sind also reine Fabrikarbeiter. Sie sind teils alte Leute, denen in dem mechanisch gewordenen Betriebe dadurch, daß

[1] In der citierten Zeitschrift, Jahrg. I, S. 318 ff. und Jahrg. II, S. 295 ff.

man sie am Handstuhle beläßt, das Gnadenbrot gewährt wird[1], teils Weber, die in einer Manufaktur arbeiten. Aus solchen Manufakturen gehen vielfach die mechanischen Webereien hervor. Heute sitzen diese Arbeiter fast ausschließlich noch in Langenbielau und Peilau. Ihre Anzahl ist so gering — unter 6310 Handwebern zählt die Statistik vom Februar 1898 118, also noch nicht 2 % — daß sie ebensowenig wie die vorhergenannten Hausierer an dem Resultate etwas zu ändern vermögen: Die Handweberei ist hausindustriell organisiert.

Die hausindustrielle Handweberei tritt also in unserem Bezirke in Konkurrenz lediglich zu der mechanischen Fabrikweberei. Während die letztere bereits 8475 Stühle zählt, ist die Zahl der Handweber auf 6310 hinabgesunken. Die letztere Zahl deckt sich mit der Anzahl der in Betrieb befindlichen Handwebstühle, da jeder Arbeiter einen Stuhl bedient; die mechanischen Stühle stimmen mit der Arbeiterzahl natürlich nicht überein, weil einerseits in der mechanischen Weberei noch andere Arbeiter außer den Webern, teils über, teils unter ihnen stehend, beschäftigt werden, andererseits ein Arbeiter mehrere Stühle vielfach bedient.

Was die Sitze der Produktion im einzelnen anbelangt, so sind die mechanischen Webereien ziemlich konzentriert. Die meisten Fabriken hat Langenbielau, wo sich von den 8475 Kraftstühlen des Bezirks insgesamt 3551 befinden. Die übrigen Etablissements verteilen sich auf Wüstegiersdorf, Tannhausen, Reichenbach, Peterswaldau, Friedland, Gnadenfrei. Es tritt hinzu eine größere Weberei in Schweidnitz und je eine kleinere in Schönbrunn und Steingrund.

In den großen Industriecentren ist die Handweberei ziemlich verdrängt. Stark ist sie allerdings noch in Peterswaldau, wo 354 Handweber 417 Kraftstühlen gegenüberstehen. Langenbielau, Reichenbach und das Zwillingsdorf Wüstegiersdorf-Tannhausen weisen 140, 214, 104 Handweber auf, eine im Verhältnis zur Einwohnerzahl dieser Ortschaften, sowie den in ihnen betriebenen Kraftstühlen sehr geringe Anzahl. Friedland und Wüstewaltersdorf haben eine sehr schwache, Gnadenfrei gar keine Handweberei.

Der Kreis, in dem die Leinenweberei am meisten betrieben wird, ist der Waldenburger mit 1125 Leinenhandwebern. Ein Hauptcentrum der Leinenweberei bildet, wie schon erwähnt, Dittmannsdorf, um das sich die Leinenweberdörfer Reußendorf, Kynau, Schenkendorf, Bärsdorf gruppieren. Von dieser Gruppe führt eine Linie — die Dörfer Steingrund, Lehmwasser, Steinau, Reimswaldau bezeichnen sie, — nach dem zweiten Mittelpunkt

[1] So bei Websky, Hartmann & Wiesen.

der Leinenhausindustrie, Friedland, wo die Dörfer Göhlenau, Neudorf, Rosenau das Hauptkontingent stellen. Die Kreise Reichenbach und Schweidnitz weisen nur 157 Leinenweber auf.

Die Wollhandweberei spielt mit nur 41 Arbeitern gar keine Rolle und ebenso die Halbwollweberei mit 137 Arbeitern, von denen 72 in Weigelsdorf im Kreise Reichenbach sitzen.

Die Baumwollweberei, der leider bei weitem stärkste Zweig der Handweberei, zählt 3556 Handweber, von denen 65 % auf den Reichenbacher Kreis entfallen. Die Industriecentren Reichenbach, Langenbielau und Peterswaldau sind hier stark beteiligt. Die von letztgenanntem Ort auf den Kamm der Eule führende Straße durchzieht die Baumwollweberdörfer Steinseifersdorf, Friedrichshain, Schmiedegrund, Kaschbach, während Friedrichsgrund rechts am Wege liegt. Ein Hauptcentrum bildet hier Peilau, ein gewaltiges Dorf, das in mehreren Abteilungen einen Gürtel um Gnadenfrei bildet; Schobergrund schließt sich an. Die von Gnadenfrei nach dem Glätzischen in südwestlicher Richtung führende Straße ist besetzt mit den Baumwollweberdörfern Habendorf-Kittlitzheide, Weigelsdorf. Nördlich von Reichenbach in der Ebene bilden die Dörfer Dreißighuben und Langseifersdorf einen Baumwolldistrikt. Von Peterswaldau nordwestlich führt eine Straße an dem ebenfalls der Baumwollweberei gewidmeten Peiskersdorf vorbei nach dem Centrum der Baumwollweberei im Schweidnitzer Kreise, Leutmannsdorf, das die enorme Anzahl von 809 Handwebern aufweist, 73 % der ganzen Baumwollweberei des Kreises. Auch in den benachbarten Dörfern Friedrichsfelde und Königl. Gräditz wird die Baumwollweberei eifrig betrieben. Im übrigen Kreise, wie auch im Kreise Waldenburg finden sich nur vereinzelte, in den verschiedensten Ortschaften zerstreute Baumwollweber.

Der Baumwollweberei nahe steht die Halbleinenweberei[1], da die Behandlung der Kette dem Webeprozeß das Gepräge giebt. Die Halbleinenweberei bildet aber vielfach eine Übergangsstufe von der Baumwollweberei zur Leinenweberei. Deshalb findet sie sich auch in größerem Umfange — 692 Personen — im Kreise Waldenburg, wo früher Baumwollweberei stärker betrieben wurde. Diese Handweberzahl ist ziemlich über den Kreis zerstreut, etwas stärker treten sie auf in Rudolfswaldau, sowie auf dem der Reichenbach—Schweidnitzer Baumwollweberei benachbarten Kamme des Eulengebirges, in den Dörfern Friedersdorf, Heinrichau, Michelsdorf, Toschendorf. Von den Hauptstätten der Baumwollweberei im Reichenbacher

---

[1] Baumwollene Kette und leinener Schuß.

Kreise stellen Peilau, Schobergrund und Habendorf-Kittlitzheide auch der Halbleinenweberei ein starkes Kontingent. Im Schweidnitzer Kreise ist sie wenig vorhanden, konzentriert hauptsächlich in Hohgiersdorf.

II. Arten der verwendeten Arbeitskräfte.

Die Textilindustrie ist eine überwiegend weibliche Industrie. Die mechanischen Webereien beschäftigen gern weibliche Arbeiter, weil ihnen die billigeren weiblichen Arbeitskräfte mit Rücksicht auf die geringen Anforderungen, die die Arbeit insbesondere an den physischen Kräfteaufwand stellt, vollauf Genüge leisten. Bei den Handwebstühlen ist dies zwar anders. Immerhin ist aber auch hier, abgesehen von den einen starken Antrieb erfordernden Stühlen für breite Leinengewebe, die Arbeitsleistung nicht so intensiv, daß nicht auch weibliche Arbeiter ihr gewachsen wären. Wenn trotzdem die Zahl der männlichen Handweber im Bezirke die der weiblichen sogar übersteigt — die Statistik zählt 3209 männliche und 3101 weibliche Arbeiter —, so ist der Grund der, daß, wie später noch näher auszuführen sein wird, ganze Familien sich unterschiedslos der Handweberei widmen. Am meisten ist dies im Reichenbacher Kreise der Fall, wo demgemäß die männlichen Handweber 57 % ausmachen, während in den Kreisen Waldenburg und Schweidnitz, wo der Übergang zu anderen Berufen schon stärkere Fortschritte macht, nur 45% aller Handweber männlichen Geschlechts sind. Ein Grund, der darauf hinwirkt, daß die Beteiligung des weiblichen Geschlechts an der Handweberei geringer erscheint, ist der, daß vielfach Eheleute, namentlich da, wo es noch ein größeres Hauswesen, etwa auch Ackerwirtschaft, zu besorgen giebt, nur einen Stuhl haben, den sie abwechselnd, die Frau wohl in noch größerem Maßstabe, bedienen, der Mann aber als der eigentliche Weber sich bezeichnet und nach außen hin als solcher auftritt. In den Hausbetrieben, in denen das Garn ungespult und ungescheert vom Verleger geliefert wird, und in denen bei ausgedehnterer Produktion eine Arbeitsteilung in der Weise sich verlohnt, daß das Spulen und Scheren eine volle Arbeitskraft konsumiert, werden diese im Vergleich zum Weben leichteren Verrichtungen stets von einer weiblichen Person besorgt. Diese Person kommt in der Statistik, da sie keinen Webstuhl bedient, nicht mit zur Aufnahme, und dies ist ein weiteres Moment, das bei der Beteiligung der beiden Geschlechter an der Hausweberei zu Gunsten des männlichen ins Gewicht fällt.

Die „Baumerts“ bei Gerhardt Hauptmann sind der Typus einer Weberfamilie: Alle Familienmitglieder nehmen, ein jedes nach seiner Leistungsfähigkeit, an der Produktion teil. Wie überhaupt eine äußerste Ausnutzung

der Arbeitskraft Charakteristikum jeder Hausindustrie ist, so werden auch bei den Webern die Familienmitglieder von frühester Kindheit an zur Arbeit herangezogen. Die Schulkinder werden mit dem Spulen betraut, das sie zum Teil auch gegen Entgelt für Fremde besorgen. Die Erwachsenen weben und zwar bis zum spätesten Alter, bis schließlich, wenn die Kräfte nicht mehr reichen, das Spulen wieder als Altenteilsbeschäftigung gewählt wird. In der neueren Zeit macht das Bestreben der Weber, ihre Kinder, sobald sie herangewachsen sind, aus dem Hause zu schicken und sie in anderen Berufen unterzubringen, recht erfreuliche Fortschritte[1], und in den Hütten der Weber sieht man sehr wenig junges Volk.

Meist weben also, da die im Hause verbleibenden jüngeren Kinder die erwähnten Hilfsfunktionen verrichten, nur Mann und Frau, wobei die Männer die Kategorie der selbständigen Weber in der Statistik ausmachen, die Frauen zu der Kategorie der Gehilfen das Hauptkontingent stellen. Denn die sogenannten Webermeister, die mit Gehilfen arbeiten, kommen nur in den größeren Betrieben der Dittmannsdorfer Gegend vor. Daß auch Frauenspersonen unter den selbständigen Webern figurieren, ist klar, Witwen und unverheiratete Frauenspersonen, die entweder keinen Familienanschluß haben, oder, wenn sie Kinder haben, aus diesem Grunde zur Führung eines selbständigen Haushalts gezwungen sind. Auch den getrennt lebenden, den Männern entlaufenen Frauen, begegnet man nicht selten und zwar bedauerlicher Weise finden sich diese Fälle gerade da, wo die Männer durch Krankheit oder Unfall in ihrer Leistungsfähigkeit beschränkt sind. Wenn immer zu Gunsten der Hausindustrie moralische Gesichtspunkte geltend gemacht werden und behauptet wird, das häusliche Zusammenarbeiten fördere den Familiensinn, so ist dem gegenüber auf die traurige Beobachtung hinzuweisen, daß gerade in den dürftigsten Hausweberfamilien, die stets mit der Not zu kämpfen haben, das Streben nach Erwerb des notwendigen Lebensunterhaltes die Familienzusammengehörigkeit vielfach erstickt, und die Frauen sich von den nicht mehr in ausreichendem Maße erwerbsfähigen Männern trennen, um allein ihr Glück zu versuchen. Frauen, und zwar meist jüngere, die ihr Gewerbe selbständig betreiben, finden sich auch in so fern, als die Männer sich mitunter anderen Berufen zugewendet haben, oder Männer aus anderen Berufen Hauswebertöchter geheiratet haben, die ihrem Gewerbe treu geblieben sind. Für die erste Klasse kommen vereinzelte, mit Straßenbau, Waldarbeit &c. beschäftigte Personen auf den Höhen des Eulengebirges in Betracht. Nach diesen Beschäftigungen reißen sich die Leute nicht sehr, da

[1] Näher darüber unten.

die Löhne entsprechend dem kümmerlichen Verdienst, den die Leute aus der Hausweberei beziehen, bemessen sind. Ein Straßenarbeiter in Kaschbach erhält z. B. bei zwölfstündiger Arbeitszeit 1,20 Mk. pro Tag. Daß die Männer andere Berufe betreiben, kommt hauptsächlich im Waldenburger Kreise bei der Ausdehnung, die der Bergbau dort hat, vor, weniger schon im Schweidnitzer Kreise, wo andere Industrien männliche Arbeitskräfte brauchen. Den vorstehenden Resultaten entspricht die Statistik. Von den Hauswebern des Reichenbacher Kreises, wo 57 % männlichen Geschlechts sind, macht die Anzahl der selbständigen Weber 60 % aus, im Schweidnitzer Kreise gegenüber 45 % männlichen 53 %, im Waldenburger, wo allein die eigentlichen Webergehilfen in Betracht kommen, ergeben sich trotzdem bei 45 % männlichen Webern 58 % selbständige.

Die Thätigkeit des Handwebers setzt Geschicklichkeit und eine gewisse Übung voraus. Den Haupteinfluß auf das Können eines Handwebers übt seine natürliche Begabung aus, während die Ausbildung und Übung zwar Routine verleiht, über ein gewisses Maß technischer Vervollkommnung hinaus jedoch nicht die Leistungsfähigkeit erhöht. Diese ist vielfach abgestuft, und die Fabrikanten wissen genau, welche Art Webearbeit sie jedem ihrer Handweber anvertrauen können. Sie ist in einzelnen Gegenden traditionell höher als in anderen, wobei allerdings das Arbeitsgerät, über das die Leute verfügen, sehr mitspricht, bemißt sich aber im allgemeinen nach der Individualität. Die erforderliche Vorbildung ist nicht sehr umfangreich. Sie wird von den Eltern den Kindern erteilt, während die Wirksamkeit staatlicher Schulen, wie schon erwähnt, in der Handweberei wenigstens gegenwärtig gar keine Rolle spielt. Daß Kinder zu fremden Webern in die Lehre gegeben werden, kommt fast gar nicht vor, da dies, wenn die Eltern selbst weben, nicht für erforderlich erachtet wird, und Leute, die andere Berufe betreiben, ihre Kinder nicht Handweber werden lassen. Hier und da werden nur Kinder solcher Leute, sofern sie für die Fabrikarbeit bestimmt, aber noch zu jung und schwach sind, um in der Fabrik einzutreten, inzwischen bei Handwebern beschäftigt, da die mechanischen Webereien Arbeiter, die bereits Handweberei betrieben haben, und daher die elementaren Funktionen der Weberei schon kennen, lieber annehmen.

Daß Erwachsene aus anderen Berufen sich der Handweberei zuwenden, kommt fast gar nicht vor; dazu ist der Ruf dieses Gewerbes zu schlecht. Es kommen hier einige Frauenspersonen in Betracht, die heiraten und entweder, weil der Ehemann Hausweberei betreibt, dessen Beschäftigung sich ebenfalls widmen, oder durch Bestellung einer ausgedehnteren Häuslichkeit an das Haus gefesselt nebenbei ein wenig Handweberei betreiben. Männer,

die nicht in der Hausweberei aufgewachsen sind, geraten höchstens durch Zufall in dieselbe hinein, nämlich wenn sie einen Unfall erleiden, der sie an anderer, insbesondere Fabrikarbeit, verhindert, oder wenn sie als Fabrik- resp. Grubenarbeiter — bei der größeren finanziellen Potenz dieser Personenklassen gegenüber den Hauswebern kommt das nicht gerade selten vor — einem Hausweber gegen dingliche Sicherheit Darlehen gewähren, und sie dann bei dem Zusammenbruch ihres Schuldners gezwungen sind, zur Vermeidung gänzlichen Verlustes das Grundstück, auf dem ihr Kapital lastet, zu übernehmen. Diese vereinzelten Fremdlinge können ohne Schwierigkeit den Beruf des Handwebers ergreifen, da keine Zünfte oder Innungen noch sonstige Schranken, die den Handweberstamm nach außen hin abschlössen oder das Eintreten in ihn erschwerten, bestehen. Überhaupt ist für jegliche Art der Organisation in der Hausweberei kein Raum. Das geringe Quantum von Arbeitsgeschicklichkeit, das zum Weben erforderlich ist, läßt das die Vorbedingung für eine Organisation bildende Standesbewußtsein nicht aufkommen, sie wird völlig inhibiert durch die naturgemäße Indolenz einer Bevölkerung, die vom frühen Morgen bis zum späten Abend auf Erwerb des notwendigsten Unterhalts bedacht sein muß, und die daher jeder Art organisatorischer Bestrebungen abgeneigt ist. Die Weber üben höchstens noch ihr Wahlrecht aus, zumeist in Erbitterung über ihre Lage zu Gunsten des angeblich Besserung verheißenden Socialdemokraten; im übrigen sind sie jeder Beteiligung an Angelegenheiten der Allgemeinheit so abhold, daß es sogar schwer fällt, in den kleinen Dörfern des Eulengebirges jemanden zu finden, der geneigt ist, das Amt des Gemeindevorstehers zu übernehmen.

Wenn die Statistik neben 4854 lediglich mit Weberei beschäftigten Personen 1456 Personen, die auch mit anderen Erwerbsarbeiten als Weberei und Spulerei beschäftigt sind, aufzählt, so ist hier, wenn man von den nur vorübergehenden Arbeiten, zu denen sie herangezogen werden, absieht, wesentlich die Verbindung der Weberei mit der Landwirtschaft von Interesse. Allerdings kommt es auch vor, daß Weber nebenbei ein Handwerk in ganz geringem Umfange betreiben, oder daß sie sich durch „Kellnern“ in einem Vergnügungsetablissement, deren es natürlich nur in Fabrikorten oder deren nächster Umgebung welche giebt, des Sonntags einen Nebenverdienst schaffen, doch ist dies zu vereinzelt, um in Betracht gezogen zu werden. Dagegen ist der Weber, der zugleich Landwirt ist, eine häufige Erscheinung. Das Verhältnis, in dem die beiden Erwerbsarten zu einander stehen, ist sehr verschieden. Es variiert vom Bauern und Gelegenheitsweber, der alle Vierteljahre einmal eine Kette fertig bringt, bis zum Weber mit geringer Ackerwirtschaft, die ihn nur wenige Wochen jährlich in Anspruch nimmt.

Unter der Weberbevölkerung ist allgemein die Anschauung verbreitet, daß, wer ein guter Bauer sei, nicht zugleich ein guter Weber sein könne, und für die Berechtigung dieser Volksanschauung spricht der Umstand, daß gerade in den Ortschaften des Waldenburger Kreises, in denen das berühmteste Leinengewebe erzeugt wird, in Dittmannsdorf und den umliegenden Ortschaften Reußendorf, Bärsdorf, Schenkendorf, fast gar keine Landwirtschaft von den Webern betrieben wird. In der That ist, soll der Vorzug, der der Handweberei noch gegegenüber dem Kraftbetriebe nachgerühmt wird, die fehlerfreie, tadellose Arbeit, zur Geltung kommen, volle Konzentrierung der Aufmerksamkeit auf die Webearbeit erforderlich, und die Eigenschaft, auf der die Stärke eines guten Webers beruht, das „im Gefühl haben" des ordnungsgemäß sich vollziehenden Webeprozesses, wird nur durch regelmäßiges, nicht häufig unterbrochenes Arbeiten erworben und erhalten[1].

Diejenigen, die das Heil für die Handweberei darin suchen, daß sie als Nebenbeschäftigung für den kleinen Bauern dienen sollte, die daher die Seßhaftmachung der Handweber für das erstrebenswerte Ziel erachten, übersehen ganz, daß bei der textilen Produktion, die allgemeine Gebrauchsgüter, keine Saisonartikel erzeugt, der Unternehmer mit derartigen Saisonarbeitern nichts anzufangen weiß. Wenn Ω in den preußischen Jahrbüchern[2] meint, daß die Handweberei Nebenbeschäftigung neben der Landwirtschaft werden müsse, daß dabei auch das Interesse der Fabrikanten gewahrt werde, so hat der anonyme Autor, sofern er überhaupt einen Einblick in die einschlägigen Verhältnisse sich verschafft hat, sich dadurch zu einer solchen These verleiten lassen, daß thatsächlich Weber, die in der gedachten Art ihre Gewerbe betreiben, heute auch ihre Verleger finden. Dies ist aber nur darum möglich, weil der betreffende Verleger nur vereinzelte derartige Weber hat, während er hauptsächlich über einen Stamm dauernder, leistungsfähiger Arbeiter verfügt. Ein Verleger, der hauptsächlich Saisonarbeiter beschäftigt, könnte bei den großen Zinsverlusten, denen er infolge des langen Lagerns eines Teiles seines Produktes ausgesetzt wäre, unmöglich bestehen.

Ob übrigens diejenigen Hausweber, die zugleich Stellenbesitzer sind, die

---

[1] Ein Nachteil, den Adam Smith an der offenbar auch ihm praktisch bekannten Verbindung von Weberei und Landwirtschaft hervorhebt, sei hier nur historisch erwähnt. Smith sagt im ersten Kapitel seines Wealth of nations bei Behandlung der Beeinträchtigung, die die Produktivität des Arbeiters bei verschiedenartiger wirtschaftlicher Thätigkeit erfährt: A country weaver, who cultivates a small farm, must lose a good deal of time in passing from his loom to the field and from the field to his loom.

[2] Jahrg. 67, S. 188.

Weberei also nur als Nebenbeschäftigung neben der Landwirtschaft betreiben, gerade stets in besserer Position sich befinden als die lediglich webenden, diese Frage ist nicht zu bejahen. Die Landgüter sind mitunter durch reelle Teilung der Erben arg verstümmelt, sind meist zu klein, um rationell bewirtschaftet werden zu können. Die Ergänzung durch Pachtland ist meist Notwendigkeit, und zwar einerseits Pachtacker, wenn reichlich vorhandenes Wiesenland einen Viehstand ermöglicht und das Ackerland nicht ausreicht, um den so gewonnenen Dünger zu verwerten, andererseits Pachtwiese, wenn der zur Bestellung des Ackers erforderliche Dünger einen Viehstand voraussetzt, zu dessen Unterhaltung das Wiesenland nicht ausreicht. Verpächter sind die Großgrundbesitzer, in Kaschbach hat z. B. der Baron Zedlitz-Neukirch größere Landstrecken, zu 12 Mk. pro Morgen, verpachtet. Die Erschwingung dieses Pachtzinses fällt diesen kleinen Grundbesitzern oft recht schwer, zumal da auf dem eigenen Gute fast durchweg eine nicht unbedeutende Schuldenlast ruht, die verzinst werden muß. Die Güter gehen meist nicht durch Erbgang über, sondern ein Sohn kauft das väterliche Gut, und das Kaufgeld wird, da Barmittel zu größeren Anzahlungen meist nicht vorhanden sind, in seinem Hauptbestandteile hypothekarisch eingetragen und muß auch nach des Vaters Tode, soweit Geschwister participieren, verzinst werden. Auch die Mittel, um notwendig werdende Meliorationen zu bewerkstelligen, müssen entliehen und hypothekarisch sicher gestellt werden. Der übliche Zinsfuß beträgt in den Dörfern des Eulengebirges 5 %, mindestens 4½ %, nur unter Verwandten pflegt Geld zu 4 % ausgeliehen zu werden. Daß die Sicherheit, die diese kleinen Stellen bieten — der Kaufwert eines Morgens beträgt etwa 100 Thaler in Kaschbach — nicht allzuhoch angeschlagen wird, beweist der Umstand, daß der Reichenbacher Vorschußverein in Kaschbach, Schmiedegrund ꝛc. nur gegen 6 % Zinsen Gelder ausleiht.

Angebaut von den Ackerbau treibenden Webern wird zumeist ihr Hauptnahrungsmittel, die Kartoffel. Hafer, Korn und vereinzelt Gerste treten nur auf größeren Grundstücken hinzu, ebenso sehr selten Klee und Futterrüben. Einige beschäftigen sich auch mit Obstkultur. Kleine Bodenflächen in der Umgebung des Hauses werden wohl auch zu Gartenland verwendet, mit Gemüse und Salat bepflanzt. Von Vieh werden hauptsächlich Kühe und Ziegen gehalten. Der Stellenbesitzer besorgt seine Feld- und Viehwirtschaft mit seiner Ehefrau, bei schwereren Arbeiten pflegen sich wohl auch die Nachbarn gegenseitig zu unterstützen, während bezahlte fremde Hilfskräfte nur selten verwendet werden. Die Besitzer von Vieh, die Acker selbst nicht haben und auch nicht in der Lage sind, sich welchen zu pachten, haben

vielfach mit einem Nachbarn ein Abkommen derart, daß sie ihm ihren Dünger liefern und dafür berechtigt sind, innerhalb einer gewissen Zeitepoche sein Kartoffelfeld einmal für ihren Nutzen abzuernten. Der Umfang der Beschäftigung mit der Weberei bestimmt sich natürlich nach der Größe des landwirtschaftlichen Betriebes. Auf dem Kamme des Eulengebirges, wo die Größe der Güter zwischen 1—6 Morgen sich zu bewegen pflegt und nur ausnahmsweise sich Webergüter bis zu 12 oder gar 15 Morgen finden, bildet die Weberei die Hauptthätigkeit, und die Produkte des Landguts bieten in der Regel nur einen Zuschuß zu dem im allgemeinen aus den Erträgnissen der Weberei käuflich beschafften Lebensunterhalt.

III. Die Betriebsgestaltung im einzelnen.

A. Zusammenwirkende Personenklassen.

Wie bereits kurz besprochen, setzen sich die Verleger, die die hausindustrielle Weberei instruieren, zusammen aus den Fabrikbesitzern einerseits, den Fabrikanten andererseits. Die ersteren kommen weniger in Betracht, da sie zum großen Teil die Handweberei nur noch aus Pietät beibehalten und sie mehr und mehr abstoßen. Sie übertragen ihren Handwebern Fabrikate, deren Absatz zu gering ist, um sie in größeren Mengen zu produzieren, und lassen ferner die feineren Leinengewebe durch die Hausweber herstellen. Verlag in größerem Umfange betreibt unter den Textilfirmen mit mechanischem Betriebe nur die „Aktiengesellschaft für schlesische Leinenindustrie" (vormals C. G. Kramsta & Söhne). Die großkapitalistischen Unternehmer pflegen sich um die Hausweberei, die ja nur einen untergeordneten Teil ihres Betriebs bildet, nicht allzuviel zu bekümmern. Der betreffende Beamte, der diesen Zweig der Produktion unter sich hat, bedarf kaufmännischer Schulung und einer genauen Warenkenntnis, da er für die einzelnen Fabrikate die Preise kalkulieren und bei der Abnahme dafür sorgen muß, daß möglichst fehlerfreie Ware geliefert werde.

Die Unternehmer, die sich lediglich mit dem Verlegen der hausindustriellen Weberei befassen, die Fabrikanten, bilden im großen ganzen einen altehrwürdigen Stand, dessen Zugehörigkeit sich vom Vater auf den Sohn zu vererben pflegt. Hervorgewachsen sind diese Fabrikantenfamilien zum großen Teil aus Handwebern, die, mit größerer Intelligenz begabt, zu Zeiten besonders günstiger Konjunktur sich über ihre Standesgenossen hinausgearbeitet haben, während die Abkömmlinge der großen Kaufherren, die früher das Hauptkontingent für den Verlag stellten, meist heute schon zum mechanischen Betrieb übergegangen sind. Die heutige Generation der Fabrikanten muß

eine umfassende, intensive Ausbildung haben, um im Konkurrenzkampfe gegen die mechanische Fabrik sich behaupten zu können. Die Konjunktur zu übersehen, müssen sie in gleicher Weise imstande sein wie der Fabrikbesitzer, um ihrer Produktion die angemessene Richtung zu geben. Dabei müssen sie besonders darauf bedacht sein, sich auf die Artikel zu werfen, deren mechanische Herstellung erschwert ist, und besonders auch dem kleineren Fabrikbetrieb, der naturgemäß zu einer weitgehenden Specialisierung genötigt ist, dadurch Vorteile abzugewinnen, daß sie in ihren Artikeln möglichst variieren. Mit der dazu erforderlichen Warenkenntnis und kaufmännischen Erfahrung muß auch technische Schulung verbunden sein, ein genauer Überblick über die technische Leistungsfähigkeit des Handwebstuhls überhaupt und der einzelnen Handweber. Bei Entgegennahme der gelieferten Waren muß der Fabrikant beurteilen können, in wie weit das abgelieferte Produkt den Anforderungen, die man an tadellose Ware stellt, entspricht, und er muß sich darüber schlüssig werden, ob der Handweber das leistet, was von ihm verlangt wird, und ob man ihm noch feinere Arbeit anvertrauen kann. Auch muß der Fabrikant wissen, in wie weit Ware von den nur saisonweise arbeitenden Hauswebern angenommen werden kann. Die Fabrikanten eignen sich diese Vorbildung hauptsächlich als Gehilfen im väterlichen Gewerbebetriebe an, viele haben wohl auch eine Webeschule besucht, die meisten einige Zeit in einem größeren Textil-Kaufhause oder einer mechanischen Fabrik gearbeitet. Daß fremde Elemente ohne eine solche Vorbildung in den Stand der Fabrikanten eintreten, kommt natürlich vor, zumal da es auch hier an jeglicher Organisation fehlt. Allein diese bringen es gewöhnlich nicht weit, verschwinden entweder bald wieder oder spielen wenigstens nur eine untergeordnete Rolle. Aus Wohlthätigkeitsveranstaltungen, die in's Leben getreten sind, um in Not befindlichen Webern Arbeitsgelegenheit zu schaffen, sind hier und da Verleger hervorgewachsen, die heute die gleichen wirtschaftlichen Ziele verfolgen, wie ihre Berufsgenossen, und die ihrem Betriebe ursprünglich zu Grunde liegende humane Tendenz nur dazu benutzen, um sich eine größere Zugkraft zu sichern.

Was den Absatz der Fabrikate betrifft, so werden, abgesehen davon, daß einzelne Fabriken für ihre eigenen Arbeiter einen Detailverkauf eingerichtet haben, sowohl seitens der Fabriken als auch der Fabrikanten die Waren nur en gros abgesetzt. Die Fabrikanten haben keine Läden, sondern nur Magazine, deren Lagerbestand möglichst klein zu erhalten ihr Bestreben sein muß.

Der produzierende Handweber ist in seinem Typus der Hausindustrielle *κατ᾽ ἐξοχήν*. Er wird direkt vom Verleger beschäftigt, und zwar erhält er von letzterem Aufträge zur Anfertigung gewerblicher Erzeugnisse und arbeitet in seiner eigenen Wohnung. Die Produktionsmethode ist eine

handwerksmäßige. Der Webeprozeß, der selbst nur eine Teilfunktion im Verlaufe der textilen Produktion darstellt, läßt eine Arbeitsteilung im eigentlichen Sinne des Wortes nicht zu, während allerdings die Hilfsverrichtungen, das Scheren, Spulen, Schlichten eine Verwendung von Hilfsarbeitskräften zulassen. Zu diesen Hilfsarbeiten wird die ganze Familie des Handwebers, so weit die einzelnen Familienangehörigen, insbesondere die Ehefrau, nicht selbstthätig Handweberei betreiben, herangezogen. In manchen Fällen allerdings erübrigt sich diese Hilfsthätigkeit, da viele Verleger das Material bereits präpariert, geschert, gespult und geschlichtet, hergeben.

In dem Centrum der Leinenhausweberei, Dittmannsdorf und Umgegend, hat sich vielfach das Institut der Webermeister herausgebildet. Es sind das Handweber, die über eine größere Wohnung und eine größere Anzahl von Webstühlen verfügen und an diesen einzelne — höchstens bis zu zehn — fremde Arbeiter, männlichen oder weiblichen Geschlechts, beschäftigen. Diese Hilfsarbeiter sind ebenfalls Heimarbeiter, welche für den Verleger durch Vermittelung des Webermeisters arbeiten. Letzterer nimmt das ganze Rohmaterial vom Verleger in Empfang, teilt es den einzelnen Sitzgesellen zu, nimmt dann das daraus gefertigte Produkt entgegen und führt die Ware im ganzen an den Verleger ab. Das Scheren, Schlichten und Spulen und ebenso das Mangeln der abzuliefernden Ware übernimmt er. Für diese Leistung, sowie für die Gewährung von Wohnung und Arbeitsgerät macht der Meister einen angemessenen Abzug von der Lohnquote, die auf jeden Heimarbeiter fällt, gewöhnlich behält er die Hälfte für sich. Die weiblichen Sitzgesellen beköstigen sich selbst, während für die männlichen die Frau des Meisters gegen Erstattung der baren Auslagen die Beköstigung zu besorgen pflegt.

Dadurch, daß die Verleger vielfach an anderen Orten ihre Niederlassung haben als wo die Hausweber angesessen sind, ist ein Zwischenglied zwischen diesen beiden Personenklassen in dem sogenannteu Ausgeber erwachsen. Dieser übernimmt von einem oder mehreren Verlegern ein größeres Quantum Garn, läßt es verweben und erhält dann je nach dem Quantum der abgelieferten Ware einen angemessenen Gewinn. Auch er erhält das Material von dem Verleger teils geschert und gespult, teils unpräpariert, in letzterem Falle giebt er es wieder entweder den Hauswebern in derselben Form oder er läßt es auf seine Rechnung scheren und spulen. Der Ausgeber unterscheidet sich von dem vorher besprochenen Webermeister dadurch, daß er nicht selbst an der Produktion teilnimmt, auch keine Werkstatt unterhält, sondern als ein Zwischenglied mit rein distributiven Funktionen lediglich den Verkehr zwischen Verleger und Produzenten vermittelt. Trotz-

dem jedoch nimmt er dem Weber gegenüber die Stellung des Arbeitsgebers ein, er giebt das Garn aus, nimmt die Ware in Empfang und zahlt alsbald den Lohn aus. Seine Stellung als Mittelsperson tritt dem Weber gegenüber nur darin hervor, daß er jede Ware, auch die fehlerhafte, mit dem vollen Preise entlohnt und erst nachher, wenn ihm vom Verleger ein Abzug wegen Fehlerhaftigkeit der Ware gemacht worden ist, diesen Abzug seinerseits auf den Weber abwälzt.

Ob hier ein Mißstand, wie er vielfach behauptet wird, derart vorliegt, daß die Ausgeber den Webern viel höhere Abzüge machen, als sie ihnen selbst gemacht werden, das läßt sich natürlich nicht kontrollieren. Die Weber selbst glauben das nicht, und die Ausgeber behaupten, daß sie häufig den Verlust zum Teil mittragen müssen, da sie die größte Erbitterung hervorrufen würden, wenn sie den Webern die Abzüge in der Höhe, wie sie häufig von den Verlegern gemacht werden, stets nachträglich aufbürden würden. Auch ein anderer behaupteter Mißstand, den Gothein in seiner Schrift über die Lage der Handweber im Eulengebirge [1] hervorhebt, nämlich das angeblich von den Ausgebern beliebte verschleierte Trucksystem, ist, gegenwärtig wenigstens nicht vorhanden. Allerdings wird die Ausgeberei meist von den Krämern betrieben und es ist nur natürlich, daß der Weber, wenn er abliefern kommt, häufig bald seine notwendigen Einkäufe dort erledigt. Daß aber irgendwie ein Druck auf die Weber nach dieser Richtung hin ausgeübt würde, ihnen etwa gar Ware in Anrechnung auf ihren Arbeitsverdienst aufgenötigt oder auf künftigen Verdienst hin kreditiert würde, ist nirgends zu beobachten und wird auch von den Webern selbst entschieden in Abrede gestellt. Es würde dieses Verfahren auch gegen § 115 der Gewerbeordnung verstoßen [2].

Das Ausgebertum ist insofern von Nachteil für die Hausweber, als dabei einem neuen Faktor Beteiligung am Arbeitsverdienst — der Gewinn des Ausgebers ist durchschnittlich auf etwa 10 % des Webelohnes anzuschlagen — gewährt und dadurch der Anteil des Produzenten geschmälert wird; es läßt sich aber dieses Institut mit Rücksicht auf die lokalen Verhältnisse und auf den gegenwärtigen Stand der Kommunikationsmittel nicht entbehren. Der Ausgeber bedarf, da er streng nach den Instruktionen des Verlegers vorgeht und auch die Prüfung der abgelieferten Ware diesem anheimfällt, keiner fachlichen Schulung, eine oberflächliche Warenkenntnis genügt. Es betreiben solche Leute das Gewerbe, die durch ihre übrige Position eine gewisse Zuverlässigkeit dem Verleger gegenüber garantieren. Mitunter wird die Ausgeberei auch von Verlegern für andere Verleger

---

[1] Arbeiterfreund, Jahrg. 29, S. 17.

[2] Vgl. unten.

betrieben, besonders betrieben manche Verleger die Ausgeberei im Interesse der zur Übernahme von Militärlieferungen im Anfange unseres Jahrzehnts gebildeten Verlegerkonsortien für baumwollene Handwaren und für leinene und halbleinene Handwaren. Diese Konsortien sind zur Unterstützung der Handweberei ins Leben gerufen worden und Anfangs auch mit Aufträgen versehen worden. Indes der Militärfiskus folgte bald auch dem allgemeinen wirtschaftlichen Princip, und heute bezieht er seinen Bedarf nur noch von den billigeren mechanischen Fabriken.

B. Produktionsprozeß und Produktionsmittel.

Aus der übrigen Darstellung der in der Handweberei herrschenden Produktionsmethode geht bereits hervor, daß der Weber ein vollkommen selbständiger Produzent ist, dessen Arbeitsleistung sich nicht arbeitsteilig zerlegen läßt. Hier ist allerdings von den Zurichtungsarbeiten des Rohstoffes abgesehen, die entweder vom Verleger besorgt werden, und zwar mechanisch oder unter Benutzung anderer Heimarbeiter, oder vom Ausgeber auf dem letztgenannten Wege, oder vom Weber selbst, der es seinen Familienangehörigen eventuell fremden Personen gegen Lohn überträgt, im schlimmsten Falle es persönlich ausführt. Der Weber erhält also das Rohmaterial, zugerichtet oder unzugerichtet, von dem Verleger bezw. Ausgeber zugemessen. Es wird ihm Kettmaterial für ein Stück, dessen Breite gewöhnlich auf $^{4}/_{4}$—$^{8}/_{4}$ m, Länge auf 60—80 m bemessen ist, gegeben, sowie das dazu gehörige Schußmaterial. Da die Verleger meist ihren Arbeiterstamm haben, den sie genau kennen und neue Weber nur dann beschäftigen, wenn diese sich ausreichend legitimieren können, so beruht diese Gewährung des Materials auf einem Vertrauensverhältnis, formeller Verkauf des Garns oder Hinterlegung irgend einer Bürgschaft ist nicht eingeführt. Bei der Ablieferung des Gewebes erhält der Weber dann seinen Lohn und neues Material. Manche Verleger pflegen ihren als zuverlässig bekannten Hauswebern auch sogenannte „Wechselketten" zu gewähren, daß heißt sie versehen sie mit dem doppelten Material, damit, während der Weber webt und abliefert — letzteres geschieht trotzdem nach Vollendung eines jeden Stückes — die Familienangehörigen inzwischen scheren und spulen können. Da bei diesen Vorbereitungsarbeiten und auch beim Anrichten des Stuhls gewisse Materialverluste unvermeidlich sind, so muß der Verleger das Material etwas reichlicher bemessen. Unter Berücksichtigung dieses Umstandes das gehörige Quantum Rohmaterial dem einzelnen Weber nach Maßgabe seines Produktes zu bestimmen, ist ebenfalls eine Funktion, die große Erfahrung und Kenntnis des Produktionsprozesses beim Verleger voraussetzt, der darauf bedacht sein muß, einem allzu umfang-

reichen „Pitern“, seitens des Webers, zu steuern. Der Verleger muß bei Vergleichung des von ihm hergegebenen Materials und der Ware, die beim Abliefern über den Meßtisch gezogen wird, einerseits um sie zu messen, andererseits um bei Ausbreitung des Gewebes eventuelle Fehler besser zu entdecken, genau beurteilen können, ob der Weber redlich gewesen ist. Wenn der Weber die von ihm verlangte Warenbreite und -länge aufweist, so wird, falls er auch etwas Material übrig hat und dieses für sich behält, ein Auge zugedrückt. Hat das abgelieferte Gewebe nicht die gehörige Länge, so wird dem Weber ein Abzug gemacht, und die ihm im äußersten Falle drohende Entlassung fürchtet er zu sehr, um sich nicht in Zukunft besser in Acht zu nehmen; die Gerichte pflegen mit diesen Materialentwendungen selten befaßt zu werden. Von Zuthaten kommt für den Weber nur das Schlichtmaterial in Betracht. Dieses bereitet er sich selbst zu, den sehr geringwertigen Rohstoff hierzu bezieht er aus dem Kramladen.

Da der Weber nur arbeiten kann, wenn er Material vom Verleger erhalten hat, und die Art des Gewebes sich nach der Qualität, Stärke, Farbe etc. des verwendeten Garns richtet, so hat der Verleger die Produktion in der Hand, er bestimmt wieviel und was gewebt werden soll. Dabei pflegt auf die Wünsche des Webers, sofern sie mit dessen Fähigkeiten im Einklang stehen, Rücksicht genommen zu werden. Bei der noch durchaus überwiegenden Produktion der gewöhnlichen Gebrauchsware sind die Arten des Produkts, die Muster feststehend und allgemein bekannt. Bei den feineren, der Mode unterworfenen Luxusartikeln und besonders bei der Kunstindustrie wird dem Arbeiter von dem Verleger genau die Qualität und das Muster der herzustellenden Ware angegeben, den Webern, die auf Jacquard- oder Damaststühlen arbeiten, werden auch die Musterkarten vom Verleger geliefert und unter Umständen, besonders von dem Fabrikbesitzer, der gewisse Luxusartikel zur Hand herstellen läßt, wird ein Werkmeister zur Einrichtung des Stuhles in die Wohnung des Handwebers geschickt. Die Kontrole über die Arbeit wird, wie schon erwähnt, bei der Abnahme durch den Verleger ausgeübt, weder der Ausgeber noch der Webermeister haben damit etwas zu thun.

Das Haupt- und meist einzige Arbeitsgerät des Webers ist der Webstuhl, den der Weber in der Regel eigentümlich zu besitzen pflegt. Die Webstühle sind zum großen Teil sehr alt, Familienerbstücke. Daß ein solcher Stuhl ersetzt werden muß, kommt sehr selten vor, während das dazu gehörige Geschirr öfter einer Erneuerung bedarf. Die Weber, die einen weiteren Stuhl aufstellen wollen, um eine neue Arbeitskraft, etwa ein herangewachsenes Familienmitglied, zu beschäftigen, kaufen um ein Geringes

einen alten Stuhl, der in einer anderen Familie überflüssig geworden ist. Wird doch einmal ein neuer Stuhl gebraucht, so stellt ihn der Dorftischler zum Preise von höchstens 30 Mk. her, der auch darauf eingerichtet ist, alle Reparaturen auszuführen und Ersatzstücke zu liefern.

Schaftmaschinen, deren Preis sich auf 50—100 Mk. stellt, und Jacquardmaschinen, die durchschnittlich etwa 500 Mk. an Wert repräsentieren, besitzen die Weber fast nie zum Eigentum. Es werden ihnen diese Maschinen nebst dem dazu gehörigen Geschirr vom Verleger geliefert. Die Überlassung erfolgt unentgeltlich, wobei der Weber natürlich gezwungen ist, stets für diesen selben Verleger zu arbeiten. Hier und da kommt es wohl vor, daß ein besonders leistungsfähiger Weber das ihm geliehene Gerät amortisiert und so erwirbt. Die Regierung gewährt, wie schon erwähnt, aus den Mitteln der kaiserlichen Spende mitunter Arbeitswerkzeug, wenn besondere Not vorhanden ist, und der Weber, über den vorher sorgfältige Erkundigungen eingezogen werden, in gutem Rufe steht. Ersatzteile werden dann den Webern geschenkt, während die Stühle, die auch mitunter auf Staatskosten in den Weberhütten aufgestellt werden, staatliches Eigentum bleiben. Der Weber darf den Stuhl benutzen, solange er ansässig bleibt, verzieht er, so muß er ihn zurückliefern. Wenn der Weber stirbt, so müssen die Angehörigen für die Zurückgabe des Stuhles sorgen, derselbe pflegt ihnen aber, wenn sie sich darum bewerben, auch weiterhin belassen zu werden.

Wenn man ein Eulengebirgsdorf durchwandert, so tönt einem aus jedem Hause jenes charakteristische Klappern entgegen, das die Thätigkeit des Handwebers kennzeichnet, durch die Fenster der zumeist niedrigen Häuser fällt überall der Blick auf einen oder mehrere Webstühle. Die Thätigkeit des Handwebers wird nämlich nicht in gesonderten Werkstätten betrieben, sondern Wohn- und Arbeitsstätte sind kombiniert. Bei dem geringen Aufwande, den diese Leute machen können, pflegen sie sich auf einen einzigen Raum zu beschränken, in dem neben dem notwendigen Hausrat, insbesondere den Betten, die Webstühle ihren Platz finden. Größere Familien pflegen wohl noch über ein kleineres Beigelaß zu verfügen, in dem wenigstens ein Teil der Familie die Lagerstätte aufschlagen kann und das Spulen, mitunter auch das Scheren, besorgt wird. Das Schlichten wird gewöhnlich im Hausflur vorgenommen. Die größte Beschränkung in Wohn- und Arbeitsraum ist auch bei den zahlreichen hausbesitzenden Webern durchaus üblich, die sich einen willkommenen Nebenverdienst dadurch schaffen, daß sie so viel wie irgend möglich vermieten. Daß die zumeist recht kleinen Weberhäuser von der Familie des Eigentümers allein bewohnt werden, kommt nur bei den Landwirtschaft betreibenden Webern mitunter vor. Die

gewöhnlichen Weberhäuser sind, da sie ja von vornherein für Weber gebaut sind, dem Zwecke gemäß angelegt; sie enthalten verhältnismäßig große Zimmer, die möglichst alle nach dem Hausflur ausmünden. Ein solches Zimmer kostet für eine zur Miete wohnende Weberfamilie z. B. in Kaschbach, Heinrichau oder Schmiedegrund 9—11 Thaler pro Jahr. Die letztgenannten Ortschaften enthalten allerdings sehr primitive, zum Teil aus Holz erbaute Häuser. In dem weit komfortableren Dittmannsdorf ist der ortsübliche Mietspreis 14—18 Thaler. Eine der dort auch nicht seltenen zweizimmerigen Mietswohnungen kostet jährlich 35—40 Thaler Miete.

Die Webermeister wohnen fast durchgängig in eigenen Häusern. Sie stellen, wie schon erwähnt, anderen Hausindustriellen das Arbeits- und Wohnlokal; die Bedingungen, unter denen das geschieht, sind ebenfalls schon besprochen worden. Die Häuser der Meister weisen gewöhnlich einen oder auch mehrere Arbeitssäle auf, die nur den Tag über — er ist bei den Webern ganz von der Arbeit ausgefüllt —, zum Aufenthalt dienen, während die Schlafräume, einer für die Meistersleute und je einer für die männlichen wie für die weiblichen Sitzgesellen, abgesondert sind. Daß der Verleger oder Ausgeber den Webern Arbeits- oder Wohnstätten gewährt, oder daß die Werkstatt von dritten Personen gestellt oder von den Arbeitern gemeinschaftlich besorgt wird, kommt nie vor.

C. Arbeitsbedingungen.

Das Arbeitsverhältnis zwischen dem Weber und dem Verleger wird dadurch charakterisiert, daß es der Ständigkeit und der Fixierung nach jeder Richtung hin entbehrt. Bei der großen Anzahl der Verleger und Arbeiter, die auf ein geringes Gebiet zusammengedrängt sind, ist ein beständiges Fluktuieren möglich, aber nicht gerade an der Tagesordnung. Stetigkeit gewinnt das Verhältnis zwischen dem Weber und einem bestimmten Verleger dann, wenn der letztere dem ersteren Arbeitswerkzeug stellt. Auch sonst hat sich mitunter zwischen Arbeitgeber und Arbeiter ein patriarchalisches Verhältnis herausgebildet, zu dessen Entwicklung die Gewöhnung des Webers an eine gewisse Ware, die grade dieser eine Verleger anfertigen läßt, besonders beiträgt. Das Verharren bei dem gewohnten Produkt spielt bei den Handwebern, die sehr viel produzieren müssen, um ihr Auskommen zu finden, und die durch Variieren der Produktionsrichtung aufgehalten werden, eine große Rolle, und dieser Umstand wirkt neben dem natürlich auch in Betracht kommenden, unterschiedlichen technischen Vermögen hauptsächlich darauf hin, daß häufig Ehepaare verschiedene Ware produzieren und im Solde verschiedener Verleger stehen, indem jeder Ehegatte das vor der Ehe-

schließung hergestellte Produkt beibehält; sie gehen dadurch des Vorteils der gemeinschaftlichen Ablieferung der Ware verlustig. Im übrigen ist die Bequemlichkeit des Ablieferns von großem Einfluß auf die Wahl des Verlegers. Ein Wüstegiersdorfer Verleger z. B., der allwöchentlich nach Dorfbach kommt, um dort die fertiggestellte Ware in Empfang zu nehmen, ist in dieser und den umliegenden Ortschaften, wie Kaschbach und Friedersdorf, besonders umworben. In vielen Ortschaften wird ausschließlich für bestimmte Verleger gewebt, von denen derjenige, der im Orte eine Ausgeberei unterhält, besonders beliebt ist, das Hinbringen der Ware zu dem auswärtigen Verleger wird von den Dorfinsassen gemeinschaftlich besorgt. Die Unzufriedenheit mit seiner Lage läßt manchen Weber die Schuld dem Verleger beimessen, der ihm angeblich zu schlechtes Garn liefert, sodaß er wenig vor sich zu bringen vermag, oder der ihm zu hohe Abzüge macht, und aus diesem Grunde wechselt mitunter ein Weber seinen Arbeitsherrn. Dies besonders in den Gegenden, in denen der Handweber stets Beschäftigung findet. In anderen Gegenden, wo das Angebot an Arbeitskräften stets größer ist, als die Nachfrage seitens der Unternehmer, hütet sich der Weber wohl, die dauernde Arbeitsgelegenheit, die ihm geboten ist, selbst aufzugeben. Mancher verliert sie ohnedies, z. B. dadurch, daß ein Fabrikbesitzer seine Handweber abstößt, und die arbeitslos gewordenen Handweber müssen sich dann, besonders im Winter, oft große Mühe geben, ehe sie wieder Beschäftigung finden.

Die Möglichkeit, direkt für Kunden zu arbeiten, besteht nur für den etwas besser situierten Weber, da die Mittel zum Einkauf des Rohstoffes vorhanden sein müssen, und die Hausierer imstande sein müssen, eine vorübergehende schlechte Konjunktur zu überwinden, vor allem aber sich so lange zu halten, bis sie einen festen Kundenkreis gefunden haben. Eine Organisation der Produzenten, die auf die Bestimmung des Arbeitsverhältnisses von Einfluß sein könnte, besteht, wie schon erwähnt, nicht, und läßt sich auch nicht anstreben. Zwischen dem Webermeister und den bei ihm beschäftigten Webern besteht, wenn man von den ausländischen Gesellen absieht, ein festeres, nahezu familiäres Band, das Verhältnis zwischen diesen beiden Personenklassen pflegt, allerdings nicht von Rechtswegen, sondern nur thatsächlich, von größerer Beständigkeit zu sein, zumal da die Auswahl hier nicht groß ist.

In der ganzen Textilindustrie, in der Hausweberei sowohl wie in der Fabrikindustrie, ist Stücklohn eingeführt, nirgends wird der Arbeiter nach der Zeit entlohnt. Beim Hausindustriellen insbesondere ist eine solche Art der Entlohnung durch die Umstände geboten, da der Arbeitgeber gar keine Kontrolle über die aufgewendete Zeit des Arbeiters hat und vom Haus-

weber je nach dem Alter, der Körperkraft und der eventuellen Nebenbeschäftigung sehr verschieden intensiv gearbeitet wird. Die Löhne werden nach der Feinheit des Garns, die die Schwierigkeit der Arbeit bestimmt, nach der Dichtigkeit des herzustellenden Gewebes, nach den Anforderungen, die die Erzielung des Musters an die Arbeitsthätigkeit des Produzenten stellt, für jede Warengattung verschieden kalkuliert, und zwar im allgemeinen von allen Verlegern gleichmäßig, nach einheitlichen Gesichtspunkten. Ein Tarif besteht nicht, nur bezüglich der fortwährend produzierten Waren sind die festen Lohnsätze jedes Verlegers allgemein unter den Webern bekannt. Die Einführung eines festen Tarifes für die Verleger ist nach Lage der Sache nicht nur unnötig, sie ist sogar für unmöglich zu erachten. Abgesehen davon, daß für einen frei vereinbarten Tarif die Vorbedingung, Organisation oder wenigstens Streben nach Organisation, fehlt, zur Schaffung eines staatlichen Tarifs gegenüber §§ 72 ff. R.G.O. ein Eingreifen der Gesetzgebung erforderlich wäre, das zur Bevormundung gewerblicher Bethätigung, soweit nicht ein öffentliches Interesse obwaltet, im Princip abzulehnen ist, schließen technische Gründe einen umfassenden Tarif aus. Denn es wird nicht durchgängig nach bestimmten Typen produziert, sondern die Warengattungen, die zum Teil auch der Mode unterworfen sind, variieren fortwährend und lassen sich nicht kategorisieren, zumal da jeder Verleger nach Originalität strebt.

Ein Schwanken der auf niedrigstem Niveau stehenden Löhne je nach der Konjunktur ist nicht üblich, und die außergewöhnlichen Webernotstände sind — wenigstens in jüngerer Zeit — nie durch ausnahmsweise niedrigen Stand der Löhne hervorgerufen worden, sondern durch Mangel an Arbeit. Der Unternehmer, der Handweber beschäftigt, zieht bei schlechter Konjunktur insofern viel eher seine Arbeiter in Mitleidenschaft, wie der Besitzer der mechanischen Fabrik, als ersterer seine Produktion jederzeit beliebig einschränken kann, während letzteren die gewaltigen Betriebsunkosten zwingen, ununterbrochen zu produzieren und lieber auf Lager zu arbeiten, als zeitweise die Fabrik still stehen zu lassen. Der Fabrikant dagegen, der durch keinen festen Arbeitsvertrag seinen Webern gegenüber gebunden ist, giebt oder verweigert ganz nach seinem Willen den Webern jedesmal das zu verarbeitende Material. Schlechte Konjunktur stellt sich naturgemäß am ehesten in der Jahreszeit, in der am meisten gewebt wird, d. i. im Winter, ein und fällt so in die Zeit, in der die Bedürfnisse größer sind, die Widerstandsfähigkeit der durch ein mageres Leben entnervten Leute geringer, weniger Aussicht auf Nebenverdienst vorhanden ist. Ein krasser Notstand ist glücklicherweise seit Anfang der neunziger Jahre nicht vorhanden gewesen, doch kann er jederzeit wieder eintreten und ist leider, nach der Ansicht pessimistischer Fabrikanten, bei der

gegenwärtig herrschenden, ungünstigen Geschäftslage und der Ausdehnung, die die Fabrikindustrie fortwährend erfährt, vielleicht schon für die nächste Zeit wieder zu befürchten.

In Zeiten ruhigen Geschäftsganges erfolgt kontinuierlich das Abliefern der Ware und das Mitnehmen neuen Materials, zumal da der Handweber, wie schon erwähnt, meist bei einem Verleger ständig arbeitet. Bei dem ausschließlich der Weberei obliegenden Arbeiter wird periodisch regelmäßig abgeliefert, und zwar in Zeiträumen, die sich nach der Art des Stückes richten. Gewöhnlich sind die Stücke so bemessen, daß sie in einer Woche fertiggestellt werden. Doch giebt es auch solche, die auf zwei oder gar drei Wochen berechnet sind. Der Verleger führt ein Buch, in das er bei jedesmaliger Entnahme von Garn bei dem Namen jedes Arbeiters das ausgegebene Material verzeichnet. In das Buch wird gewöhnlich eingetragen: das Datum der Ausgabe, die Gattung des herzustellenden Gewebes, seine Breite, Gangzahl, Länge, die Bezeichnung des Kett- und Schußmaterials je nach Strähnen und Garnnummer, bei der Ablieferung wird dann das Datum derselben und der gezahlte Lohn hinzugefügt. Bei letzterem pflegt der Abzug des Beitrages für die Altersversicherung, sowie ein eventueller Abzug wegen Fehlerhaftigkeit der Ware hinzuvermerkt zu werden. Der einzelne Weber führt in der Regel ein ähnliches Buch, in das er entweder dieselben Eintragungen macht oder wenigstens die Tage der Ablieferung und die Lohnzahlungen einträgt.

Die Ablieferung nimmt, sofern nicht der Verleger oder sein Ausgeber im Orte ist, viel Zeit in Anspruch. Dieser Zeitverlust bringt allerdings einen hygienischen Vorteil mit sich, da dies meist die einzige Gelegenheit ist, die den Weber zu einer Unterbrechung seiner Arbeit und zu einem längeren Spaziergange nötigt, beeinträchtigt aber den Arbeitsverdienst stark, indem meist — dem Versuch, bei dieser Gelegenheit einmal das Wirtshaus zu besuchen, kann die Mehrzahl der Weber nicht widerstehen — ein ganzer Tag dabei draufgeht. Eine Entschädigung wird dem Weber für seine Versäumnis durch die Ablieferung vom Verleger nicht gewährt[1]. Bei Gelegenheit der Ablieferung erledigt der Weber seine notwendigen Einkäufe, der Gebirgsdörfler bringt wohl auch seiner auf Pflanzenkost angewiesenen Familie einmal ein Stück Fleisch aus dem Thal mit. Vielfach werden die Kinder mit der Ware hinuntergeschickt, bedauerlicherweise auch im Winter von Eltern, die entweder Unvernunft oder die Not dazu veranlaßt, und die

[1] Den Hauswebern der Firma Websky, Hartmann & Wiesen in Wüstewaltersdorf wird ausnahmsweise Bewirtung geboten.

gegen die Kälte nur sehr unvollkommen ausgerüsteten schwächlichen Kinder, die zitternd und frierend ihre Ware von den Bergen herunterbringen, erregen in den Fabrikantenorten allgemeines Mitleid. In Ortschaften, in denen mehrere Weber für denselben Verleger arbeiten, pflegen sich auch die Nachbarn zur Ablieferung zusammenzuthun, und sie besorgen sie dann entweder abwechselnd oder entsenden einen Boten auf gemeinschaftliche Kosten. Daß gerade Webermädchen von auserlesener Schönheit mit der Ware abgesendet werden, wie das zur Zeit, da der Weber noch selbständiger Unternehmer war, Usus war und zu dem Institute der „Mäkelweiber" geführt hat, dazu liegt heutzutage keine Veranlassung vor, und es wird sogar von den viel auf Ehrbarkeit und Zucht haltenden Webern das Entsenden der Töchter gerade besonders vermieden. Der größte Verleger des Bezirks, die Aktiengesellschaft für schlesische Leinenindustrie, kommt ihren Arbeitern in den großen Leineweberdörfern insoweit entgegen, daß sie einen Wagen zur Aufnahme der Ware allwöchentlich entsendet. Die Ablieferung der Ware von dem Wagen in das Magazin bleibt allerdings den Webern überlassen. Zur Erledigung dessen werden z. B. von Dittmannsdorf jedesmal zwei Weber mitgeschickt, und von den anderen diesen pro Stück 10 Pf. Entschädigung gezahlt.

Das Einkommen des Handwebers ziffermäßig genau festzustellen, ist sehr schwierig, da die bereits hervorgehobenen Momente, insbesondere die Art der W[illegible], die Geschicklichkeit und die Kraft des Arbeiters, die Zeit, die er auf die Weberei verwenden kann, eine weitgehende Verschiedenheit der Einkünfte bedingen. Der Arbeitsertrag einer einzelnen Person kann auch darum schlecht bestimmt werden, weil die Familienmitglieder sich häufig gegenseitig unterstützen. Die Protzen unter den Webern sind natürlich die Webermeister der Dittmannsdorfer Leinewebergegend. Wenn behauptet wird, das Einkommen eines der großen Webermeister beliefe sich auf bis 800 Thlr., so ist dies vielleicht nur wenig zu hoch gegriffen. Denn der erfahrene Meister, der die feinsten breiten Leinen webt, verdient für seine Person für jedes Stück, zu dessen Herstellung er drei Wochen braucht, 36 Mk., von dem Lohn seiner Gehilfen, der für schmälere, geringerwertige Gewebe 6—8 Mk. pro Woche beträgt, erhält er gewöhnlich die Hälfte. Dabei ist allerdings zu berücksichtigen, daß der Meister dafür Wohnung, Beheizung des Arbeitsraumes, Beleuchtung, Herdfeuer, Stühle hergeben muß, für deren Instandhaltung er auch Sorge zu tragen hat, daß er das Schlichten, Scheren, Spulen der Ware besorgen muß. Soweit nicht ein Familienmitglied vorhanden ist, das mit diesen Funktionen betraut wird, ist ein ziemlicher Kostenaufwand dazu erforderlich. Das Scheren kostet pro 40 Gebind — auf ein

Stück gehen 22—40 Gebind — 40 bis 60 Pf., das Spulen wird pro 7 Strähnen mit 10 Pf. bezahlt, wobei auf ein Stück 50—70 Strähnen Schußmaterial zu rechnen ist. Die Beköstigung ist für diese Leute ziemlich teuer, da die Thätigkeit am breiten Leinenstuhl, die vom frühesten Morgen ab in den späten Abend hinein mit geringen Pausen für die Mahlzeiten fortgesetzt wird, einen großen Aufwand von Kraft erfordert, dessen Voraussetzung eine gute Ernährung ist. Das Fleisch ist auf dem Tische dieser Leinenweber kein so seltener Gast als bei den anderen Webern des Eulengebirges, die es zum Teil fast nur vom Hörensagen kennen.

Die feinen Leinenstücke, von denen der Weber je nach seiner Geschicklichkeit und Kraft in einer bis zwei Wochen eins fertig bringt, werden je nach der Breite mit 8—12 Mk. bezahlt, und die Verleger behaupten, daß es ein besonders tüchtiger Weber, dessen Familie die Hilfsfunktionen besorgt, bis auf 14 Mk. wöchentlich bringen kann. Hierbei ist natürlich immer nur an Weber zu denken, die ohne Ruh und Rast von früh bis spät arbeiten und vor allem keine Nebenbeschäftigung haben.

Ganz andere Lohnsätze zeigen sich, wenn man sich bei den Baumwoll- und Halbleinenwebern auf den Kämmen des Eulengebirges umsieht. Hier ist, da diese Weber zum großen Teil zugleich Landwirte sind, der Arbeitsverdienst im Winter zu Grunde zu legen, wo die Feldarbeit ruht, und das gewöhnliche Weberleben in seine Rechte tritt, das ununterbrochene Arbeiten am Stuhle mit einer Arbeitszeit, die uns schier unglaublich erscheint, die bis zu 15 Stunden und darüber steigt. Gleichwohl bringt es der Baumwollweber nur auf 5—6 Mk. wöchentlich; wenn er die Hilfsfunktionen selbst besorgen muß, nur auf 4 Mk. Der Durchschnittsverdienst des Halbleinenwebers kann auch in der Zeit voller Arbeitsthätigkeit auf bis höchstens 7 Mk. wöchentlich berechnet werden. Der Hauptgrund für diesen schmalen Gewinn ist, wie schon erwähnt, die Minderwertigkeit der Ware und die bedeutende Leistungsfähigkeit des Kraftbetriebes in diesen Artikeln. Aber auch die schlechte Ernährung, eine Folge des schlechten Einkommens, wirkt ihrerseits wieder dahin, daß dem Weber die nötige Kraft mangelt, und schmälert so seinen Verdienst. Die Beköstigungsart, bei der ein eigentümlicher, sogenannter Kaffee, hergestellt aus gebranntem Korn, höchstens mit einem ganz geringen Zusatz von wirklichen Kaffeebohnen, die Hauptrolle spielt, daneben eine undefinierbare Suppe aus Pflanzensubstanzen ein regelmäßiges Mittagsgericht bildet, die Kartoffel sogar nur in geringerem Maße genossen wird, soweit der eigene Anbau sie bietet oder zu Zeiten, wo sie besonders billig ist, kann die Leute nicht bei großer Leistungsfähigkeit erhalten. Aus der raschen Abnahme der Kräfte bei dem einzelnen Arbeiter

erklärt es sich auch, daß, wiewohl der Webstuhl den ganzen Tag im Gange ist, doch dort, wo mehrere Personen abwechselnd an ihm thätig sind, der Verdienst etwas höher steigt. Bei alten Leuten und bei schwächlichen Frauen läßt sich beobachten, daß sie sogar trotz angestrengtester Arbeit es nur auf 3 Mk. und noch weniger wöchentlich zu bringen vermögen. In der ganzen alten Barchentregion, Kaschbach, Steinseifersdorf, Friedersdorf, Heinrichau, Schmiedegrund u. s. w., lassen sich 3 und 7 Mk. als Grenzzahlen des wöchentlichen Arbeitsverdienstes bezeichnen. Das Maximum erhöht sich bei Arbeit mehrerer Personen an demselben Stuhle auf 8 Mk. Doch bleibt die überwiegende Zahl der Arbeiter in der unteren Hälfte des bemessenen Spielraums zurück.

IV. Entwicklungstendenzen.

Aus der vorstehenden Beschreibung sind die Tendenzen, die sich beobachten lassen, wohl schon vielfach hervorgetreten. Es gilt nun, zahlenmäßige Belege dafür zu bieten, wozu die Statistik der Schweidnitzer Handelskammer die Handhabe bietet. Bezüglich der Entwicklung bis zu Anfang des Jahres 1892 kann auf die Abhandlung Sombarts über die „Statistik der Hausweberei im schlesischen Eulengebirge“ [1] Bezug genommen werden. Seitdem hat sich, um mit dem Konkurrenzfaktor zu beginnen, die Zahl der Kraftwebstühle im Bezirke fortwährend vergrößert, und zwar ist sie, während sie im Jahre 1891 5439 betrug, seitdem gestiegen auf 5689, 6129, 6733, 7607, 8181, 8475, welch letzte Zahl bei Beginn dieses Jahres konstatiert wurde. Fast alljährlich werden neue Etablissements eröffnet, im Jahre 1897 entstanden allein 2 Fabriken im Kreise Reichenbach, eine im Waldenburger Kreise. Die Fabrikhandweber sind an Zahl abwechselnd gestiegen und gesunken. Im großen ganzen sind sie ein unbedeutender Faktor in der textilen Industrie geblieben. Ihre Zahl ist seit 1892 von 99 auf 118 gestiegen, eine Tendenz für die Vermehrung ist indes nicht zu bemerken.

Was die Hausweber betrifft, so kam Sombart schon zu dem Ergebnis, daß der Wurm an den letzten Resten nage. Ließ sich doch seit 1871 eine Verminderung der Handweberbevölkerung um die Hälfte ermitteln. Doch fast schien es anfangs, als wäre damit der Höhepunkt der Verminderung erreicht. Bei der im Februar 1893 vorgenommenen Zählung ergab sich ein plus von 45 Arbeitern, im folgenden Jahre etwa der status quo. Dann aber begann eine ziemlich rapide Abnahme, nämlich um 141, 262, 541, 449 Personen. In den letzten zwei Jahren verminderten sich die Hand-

[1] Socialpolitisches Centralbatt 1892, Nr. 32.

weber um je etwa 7 %, bei der letzten Aufnahme im Februar 1898 wurden 6310 Personen gezählt. Die Verminderung der männlichen Weber, die im Februar 1892 54 % der gesamten Weberbevölkerung ausmachten, war mehr als doppelt so stark als die der weiblichen, so daß jetzt männliche und weibliche etwa gleich zahlreich sind, nämlich 3209 und 3101 betragen. Da die webenden Ehefrauen, deren Männer zu anderen Berufen übergehen, nun als selbständige Weber figurieren, während sie vordem unter die Kategorie der Gehilfen fielen, so ist die Verminderung der selbständigen, welche absolut die der unselbständigen um 44 übertraf, relativ geringer gewesen, und der Prozentsatz der selbständigen hat sich daher von 57 auf 58 erhöht.

Die Verringerung der Handweberbevölkerung in den einzelnen der hier in Betracht kommenden Kreise stand im Verhältnis zu der Zunahme der Fabriken. Seit Februar 1894, seitdem also die Zahl der Handweber im beständigen Sinken begriffen ist, beträgt die Abnahme im Kreise Schweidnitz nur 14 %, im Reichenbacher Kreise fast 19 %, im Waldenburger etwa 20 %. Der letztgenannte Kreis steht deshalb an der Spitze, weil dort die Montanindustrie in letzter Zeit einen gewaltigen Aufschwung nimmt. Im Reichenbacher Kreise werden die Handweber zu Fabrikwebern, was die Abnahme der Handweber in den Ortschaften, in denen die mechanischen Betriebe sich am stärksten entwickelt haben, zeigt: Die Zahl der Handweber ist von Februar 1894 bis Februar 1898 in Reichenbach von 312 auf 214, in Langenbielau von 211 auf 140, in Peterswaldau von 437 auf 354 gesunken.

Industrien können sich heute nur im Anschlusse an Bahnlinien entwickeln, und die Verbesserung der Verkehrswege durch Erweiterung des Bahnnetzes ist daher das Hauptmittel, das von den Interessenten und Sachverständigen zur Aufbesserung der Verhältnisse in der Handweberei in unserem Jahrzehnt angestrebt wird. Besonders die Schweidnitzer Handelskammer erhebt in ihren Jahresberichten alljährlich diesbezügliche Forderungen. Von der Anlegung neuer Bahnlinien verspricht man sich nicht nur Verbilligung der Lebensmittel für die armen Weber durch Verbilligung des Transportes, nicht nur Erleichterung des Verkehrs zwischen Fabrikanten und Weber und daraus resultierend die Umgehung des Ausgeberwesens, sondern in Hauptsache die Ansetzung neuer, lohnenderer Industrien in den Handwebergegenden, Ermöglichung des Aufsuchens der mechanischen Betriebsstätte durch den Arbeiter, der in der Handweberei sein ausreichendes Auskommen nicht mehr zu finden vermag. Zwei Bahnlinien sind es, nach welchen zur Erreichung dieser Ziele ganz besonders gestrebt wird, nämlich die Verbindung des Reichenbacher Distrikts mit dem Walditzthal durch eine über den Kamm des Eulengebirges zu führende Bahn, insbesondere unter Einbeziehung von

Peterswaldau, zweitens eine Bahnlinie von der Strecke Wüstegiersdorf-Dittersbach mitten durch die Haupthandwebergegenden gezogen über Schweidnitz nach Ströbel führend. Letztere ist in dem für die Handweberei unwichtigeren Teile, zwischen Schweidnitz und Ströbel, nunmehr vorhanden, sie ist Anfang August 1898 eröffnet worden. Der zweite Teil ist auch gesichert, der Bau einer Sekundärbahn von Charlottenbrunn durch das Weistritzthal nach Schweidnitz ist bereits Gesetz geworden[1]. Nachdem zur Erzielung der erstgenannten Bahnlinie ein Eingreifen der Regierung sich nicht erwirken ließ, ist jetzt eine private Kleinbahn von Reichenbach über Peterswaldau, Langenbielau, Weigelsdorf nach Silberberg in Aussicht genommen, deren staatliche Subventionierung neuerdings gepflogenen Verhandlungen zufolge von einer Abzweigung nach dem Neuroder Kohlenrevier abhängig gemacht ist. Es läßt sich absehen, daß, wenn beide Bahnlinien erst in die Erscheinung getreten sein werden, nicht bloß der Arbeitermangel, an dem die industriellen Unternehmungen des Bezirks kranken, behoben sein wird, sondern die Anlegung neuer Fabriken nicht lange ausbleiben wird, die den konkurrenzunfähigen Handwebern bessere Arbeitsgelegenheit bieten.

Wie sehr der Übergang von der Handweberei zu anderen Berufen noch von der sich bietenden anderen Arbeitsgelegenheit abhängt, ohne daß die innere Notwendigkeit sich Geltung verschaffen kann, beweist der Umstand, daß die Abnahme in allen Kategorien der Handweberei sich ziemlich gleichmäßig vollzieht, nicht, wie es wünschenswert wäre, da stärker hervortritt, wo der Handweber völlig konkurrenzunfähig ist. Im Februar 1894 webten von den Handwebern 21 % leinene Gewebe, 56 % baumwollene, 20 % halbleinene, 3 % wollene und halbwollene. Dieses Verhältnis ist nahezu unverändert geblieben, ja es hat sogar eine geringe Veränderung zu Ungunsten der kräftigsten Kategorie, der Leinenweber, erfahren. Diese machten im Februar 1898 nur etwa $20^1/_3$ % aus, wogegen der Prozentsatz der Baumwoll- und Halbleinenweber um ein geringes gestiegen ist. Die stärkere Verminderung der Leinenweber im Verhältnis zu den Baumwoll- und Halbleinenweber macht sich gerade im Kreise Reichenbach, wo diese wirtschaftlich schwache Erwerbsklasse in breitesten Massen vorhanden ist, bemerkbar. In diesem Kreise bilden die Baumwoll- und Halbleinenweber, die im Februar 1894 92 % der gesamten Weber ausmachten, jetzt 94 %, die Leinenweber sind von $3^1/_2$ auf 2 % gesunken. Im Kreise Schweidnitz ist der Prozentsatz der Halbleinen- und Baumwollweber konstant geblieben, nämlich 90 %, im Waldenburger Kreise ist eine geringe Abnahme, von 43 auf etwas über

[1] Preuß. Gesetz v. 8. Juni 1897, § 1, 14.

42 % zu konstatieren. Die Leinenweber haben im Kreise Schweidnitz sich ein wenig schwächer vermindert, als die übrigen, so daß sie von etwa 6½ auf 7 % gestiegen sind. Auch im eigentlichen Leinenweberdistrikt, im Waldenburger Kreise, dominieren die Leinenweber jetzt noch stärker als früher. Nach der letzten Zählung bilden sich 57 % der gesamten Weber, während sie 1894 nur 56 % darstellten. Dies ist wohl, gleich wie der Umstand, daß im Waldenburger Kreise, wo der Übergang zu anderen Berufen, hauptsächlich zum Bergbau, am stärksten ist, trotzdem die absolute Verminderung der Weberbevölkerung nicht stärker ist als in den übrigen Gegenden, auf die schon erwähnte Einwanderung ausländischer Arbeiter zurückzuführen. Diese zeigt sich deutlich in der Statistik: In einem kleinen Grenzdorfe z. B., Neudorf, wurden im Februar 1896 29 Leinenweber, im Februar 1897 deren 74 gezählt. Solange noch ein solcher Bedarf an Arbeitskräften in der Leinenweberei besteht, wäre natürlich ein Ausgleich mit dem durchaus überstarken Angebot von Arbeitskräften in der Baumwoll- und Halbleinenweberei sehr wünschenswert. Jedoch sind damit, wie schon erwähnt, große Schwierigkeiten verknüpft.

Der Prozentsatz derer, die neben der Weberei und Spulerei auch noch anderen Gewerbsarten sich widmen, ist nach der Statistik etwas größer geworden, und zwar hauptsächlich im Verlaufe des Jahres 1892. Im Februar 1892 waren es 18 % der gesamten Weberbevölkerung, im Februar 1893 24 %. Diese Zahl veränderte sich dann bis Februar 1898 auf 23½, 22, 23, 23½, 23. Betrachtet man die einzelnen Kreise, so variiert die Ziffer im Kreise Reichenbach von Februar 1892 bis Februar 1898 folgendermaßen: 16, 21, 19, 18, 18½, 21, 21; im Kreise Schweidnitz: 21, 31, 35½, 24, 25, 23, 21; im Kreise Waldenburg: 19, 21, 25, 22, 27, 27, 28. Es zeigt sich deutlich, daß auf diese Zahlen vorübergehende größere Arbeiten in der Gegend, zu denen besonders in den ersten Jahren unseres Jahrzehnts, als die furchtbare Webernot des Winters 1890/91 die allgemeine Aufmerksamkeit wieder einmal dem Schicksale der Weber zugewendet hatte, gern Weber verwendet wurden, wie Wegebauten, land- und forstwirtschaftliche Meliorationsarbeiten 2c., einen großen Einfluß ausübten. Die Verbindung der Weberei mit der Landwirtschaft, welch letztere die einzig nennenswerte dauernde Nebenerwerbsart der Weber bildet, ist unverändert geblieben, wie überhaupt der Landwirtschaft treibende Weberschlag der am meisten konservative Typus des Webers ist. Diese Weber — sie weben hauptsächlich die leichten, wertloseren Stoffe, gehören also zu den mit geringster Konkurrenzfähigkeit ausgestatteten Hauswebern — sind keineswegs, wie schon gezeigt, in besserer Situation wie ihre Genossen, und es ist durch-

aus nicht dem anonymen Autor[1] beizutreten, der im Landbesitz das Eldorado für den armen Handweber sieht und sogar die Anwendung des Rentengutsgesetzes auf die schlesischen Gebirgsgegenden empfiehlt, noch Christian Meier[2] der sich für die Ausgabe von Grundstücken an die Weber ausspricht. Dies letztere Mittel ist übrigens in früheren Zeiten bereits einmal bei den in Not befindlichen Handwebern zur Anwendung gebracht worden, und seine Unzulänglichkeit für die Herbeiführung einer besseren Lage hat sich damals alsbald herausgestellt[3].

Der unter den Webern vorhandene Grundbesitz ist sogar als schädlich für die gegenwärtig sich vollziehende Entwicklung zu bezeichnen, da er den Weber bei seinem Gewerbe festhält, ja auch fernere Generationen, die schon zu anderen Erwerbsarten übergegangen sind, in das dem Untergang geweihte Gewerbe wieder hineinzieht. Daß der Hausweber, der sein eigenes Anwesen besitzt, seßhaft bleibt, ist erklärlich; denn selbst, wenn er sein genügendes Auskommen nicht zu finden glaubt, und sich anderwärts nach lohnenderer Thätigkeit umsehen möchte, so zwingt ihn die auf seinem Grundstück haftende Schuldenlast, da zu bleiben und weiter zu wirtschaften. Und wenn ein solcher stellenbesitzender Weber gestorben ist, so kehrt von den Söhnen, die vielleicht schon Fabrikarbeiter oder Bergleute geworden sind, doch wenigstens einer heim, um den häufig recht prekären Besitz der Familie zu erhalten. Wenn ihn auch das Bestreben leitet, nach Ordnung der Hinterlassenschaft möglichst schnell das Gut zu verkaufen, so hat er damit sehr häufig keinen Erfolg. Das fertige Arbeitsgerät, das er vorfindet, lockt ihn, das väterliche Gewerbe, zu dem er meist in frühester Kindheit schon angelernt worden ist, wenigstens interimistisch zu betreiben, und bald fällt er ihm ganz anheim. Denselben Entwicklungsgang machen diejenigen durch, welche ihre Ersparnisse, die sie als Bergleute oder dergleichen gemacht haben, einem stellenbesitzenden Weber unter Belastung des Gutes dargeliehen haben und die durch den finanziellen Zusammenbruch oder durch den Tod ihres Schuldners gezwungen werden, das belastete Grundstück zu übernehmen. Ein weit wirksameres Mittel als neuen Landbesitz unter die Weber zu verteilen, wäre es — ein positiver Vorschlag soll damit natürlich nicht ausgesprochen sein —, die kleinen Landgüter aufzukaufen und der grundbesitzenden Weberfamilie so Gelegenheit zu geben, das unwirtliche Gebirgsdorf zu verlassen. Übrigens

[1] a. a. O.
[2] Viertelsjahrsschrift für Volkswirtschaft, Jahrg. 29, Bd. 3, S. 65.
[3] Vgl. Zimmermann a. a. O., S. 273.

bietet der sehr schlechte Boden dort, der nur zur Anforstung geeignet ist, gar nicht die Möglichkeit einer rationellen Bewirtschaftung. Der Gedanke Christian Meiers, aus der gesamten Weberbevölkerung eine Bauernbevölkerung zu machen, ist unhaltbar.

Die Veränderungen in der inneren Gestaltung der textilen Produktion und die dabei sich geltend machenden Tendenzen sind in der Darstellung der technischen Situation schon zur Genüge erörtert worden, und sie hier noch einmal zusammenzufassen, würde lediglich eine Wiederholung bedeuten. Ein kurzer Blick ist zum Schlusse nur noch darauf zu werfen, in wie weit sich die Gesetzgebung zum Schutze der arbeitenden Klassen jetzt schon auf den Hausweber bezieht, und wie weit die Situation durch diese Gesetzgebung beeinflußt ist.

Die Arbeiterschutzgesetzgebung umfaßt im großen Ganzen die hausindustriellen Weber nicht mit, da sie in keinem festen Arbeitsverhältnis zum Arbeitgeber stehen, auch nicht in dessen Behausung thätig sind. Es entfallen also hier die Bestimmungen über Arbeitszeit und Arbeitsdauer, die hinsichtlich der Beschaffenheit der Arbeitsräume zur Vermeidung von Gefahren für Gesundheit, Sittlichkeit und Leben der Arbeiter erlassenen Gesetze, die Bestimmungen über Kündigungsverhältnisse und Vertragsbruch, über Arbeitsordnungen und Arbeiterausschüsse, Arbeitszeugnisse etc. Die juridische Stellung der bei einem Webermeister arbeitenden Weber kann zu Zweifeln Veranlassung geben; doch sind gerade hier charakteristische Mißstände, die eine Betrachtung darüber, in wieweit die Schutzbestimmung der Gewerbeordnung auf das Verhältnis zwischen Webermeister und Weber in Anwendung zu bringen wären, interessant erscheinen ließen, nicht hervorgetreten.

Gegen den Truck sind die Handweber durch die §§ 115—119 b der Reichsgewerbeordnung wirksam geschützt, zumal da gegenüber den Zweifeln, zu denen der Wortlaut des § 119 b l. c. Veranlassung geben könnte, das Reichsgericht in seinen Entscheidungen vom 12. Oktober 1885 und 17. November 1887 sich dafür ausgesprochen hat, daß die Anwendbarkeit der Schutzbestimmungen keineswegs ein vertragsmäßiges Dienstverhältnis zwischen dem Hausindustriellen und dem Unternehmer voraussetzt, sondern nur ein thatsächliches Verhältnis zwischen Arbeiter und Unternehmer derart, daß die gewerblichen Erzeugnisse für bestimmte Abnehmer, nicht für das Publikum und jeden Kauflustigen gefertigt werden. Von den Versicherungsgesetzen ist bisher das Invaliditäts- und Altersversicherungsgesetz durch Beschluß des Bundesrats vom 2. Juli 1894, der auf § 2 des Gesetzes vom 22. Juni 1889 beruht, auf Hausgewerbetreibende für Weberei

ausgedehnt worden. Unfällen sind sie nicht ausgesetzt, den Segen einer staatlichen Krankenversicherung müssen sie noch entbehren und sind in dieser Beziehung auf private Wohlthätigkeit angewiesen.

Schon Minutoli hat in dem Gutachten, das er 1849 über die Weberfrage der Regierung abgab, Arbeiterschutz als Mittel gegen die Notstände bezeichnet. Es kann aber hierbei vor allem nur gedacht werden an Beschränkung der gewaltigen Ausnützung der Arbeitszeit, der Arbeitsleistung von Frauen und Kindern. Als im Winter 1890/91 wieder ein herber Notstand unter den Webern entstanden war, da wurde unter den Postulaten, die von seiten der Petenten erhoben wurden, wohlweislich neben der Beschränkung der Frauen- und Kinderarbeit die Festsetzung von Minimallöhnen genannt. Rebus sic stantibus ist jede Beschränkung einer nur möglichen Ausdehnung der Produktionsthätigkeit den Webern nicht nur unerwünscht, sondern stellt ihre Existenz geradezu in Frage. Schon die Sonntagsruhe wird von ihnen als sehr drückend empfunden, und aufrichtige Leute in den Weberdörfern bekennen, daß außerhalb der Kirchzeit die Webstühle keineswegs den ganzen Sonntag über still stehen. Mancher Familienvater wäre nicht mehr imstande, seine Familie zu ernähren, wenn man ihm die freie Verfügung über die Arbeitskraft der Kinder, die ihm § 154 Absatz 4 der Reichsgewerbeordnung vorläufig noch beläßt, nähme.

Im Jahresbericht der Schweidnitzer Handelskammer von 1891 [1] wird es als ein Nachteil, der aus der Arbeiterschutzgesetzgebung für die Handweber resultiert, bezeichnet, daß die neue Arbeitsordnung den Fabriken die Beschäftigung Jugendlicher erschwere und dadurch die Jugend an die Hausweberei fessele. Eine Ausdehnung dieser Arbeitsordnung auf die Hausweberei würde die Kinder in größerer Anzahl dem Handwerke zuführen. Indes ob dieses gerade in starkem Maße rezeptionsfähig ist, das ist sehr die Frage, und die Prämien, die eine Zeit lang den Webersöhnen für den Übergang zum Handwerk ausgesetzt waren, sind bereits wieder aufgehoben worden.

Vorläufig kann einer Ausdehnung der Arbeiterschutzgesetzgebung bei den Hauswebern nicht das Wort geredet werden. Sombart [2] sagt mit Recht, man würde die Hausweberei damit „ausräuchern", was man erst thun dürfe, wenn ausreichende andere Arbeitsgelegenheit für sie geschaffen sei. Daß dies bald geschehe, das ist es, was von der Zukunft für die Weber zu erhoffen ist. Die Industrie im Eulengebirge blüht auf, die Verkehrswege

---

[1] S. 10.

[2] Centralblatt 1892, Nr. 14.

bessern sich, und wenn sich ein passendes Unterkommen für die depossedierten Hausweber gefunden haben wird, dann wird man die Hilfe der Gesetzgebung gegen dieses unlohnende, in seiner Intensität degenerierende Arbeiten anrufen können. Nicht dürfen sentimentale Erwägungen dazu führen, die Überreste der ehemals ruhmreichen Industrie gewaltsam zu halten, wie Ω[1] empfiehlt; denn diese Industrie war eigentlich nie sehr ruhmreich, und wenn sie es war, so steht sie eben auch unter dem unerbittlichen Grundsatze: *πάντα ῥεῖ*.

[1] a. a. O. S. 188.

Pierer'sche Hofbuchdruckerei Stephan Geibel & Co. in Altenburg.

Hausindustrie und Heimarbeit

in

Deutschland und Österreich.

Erster Band.

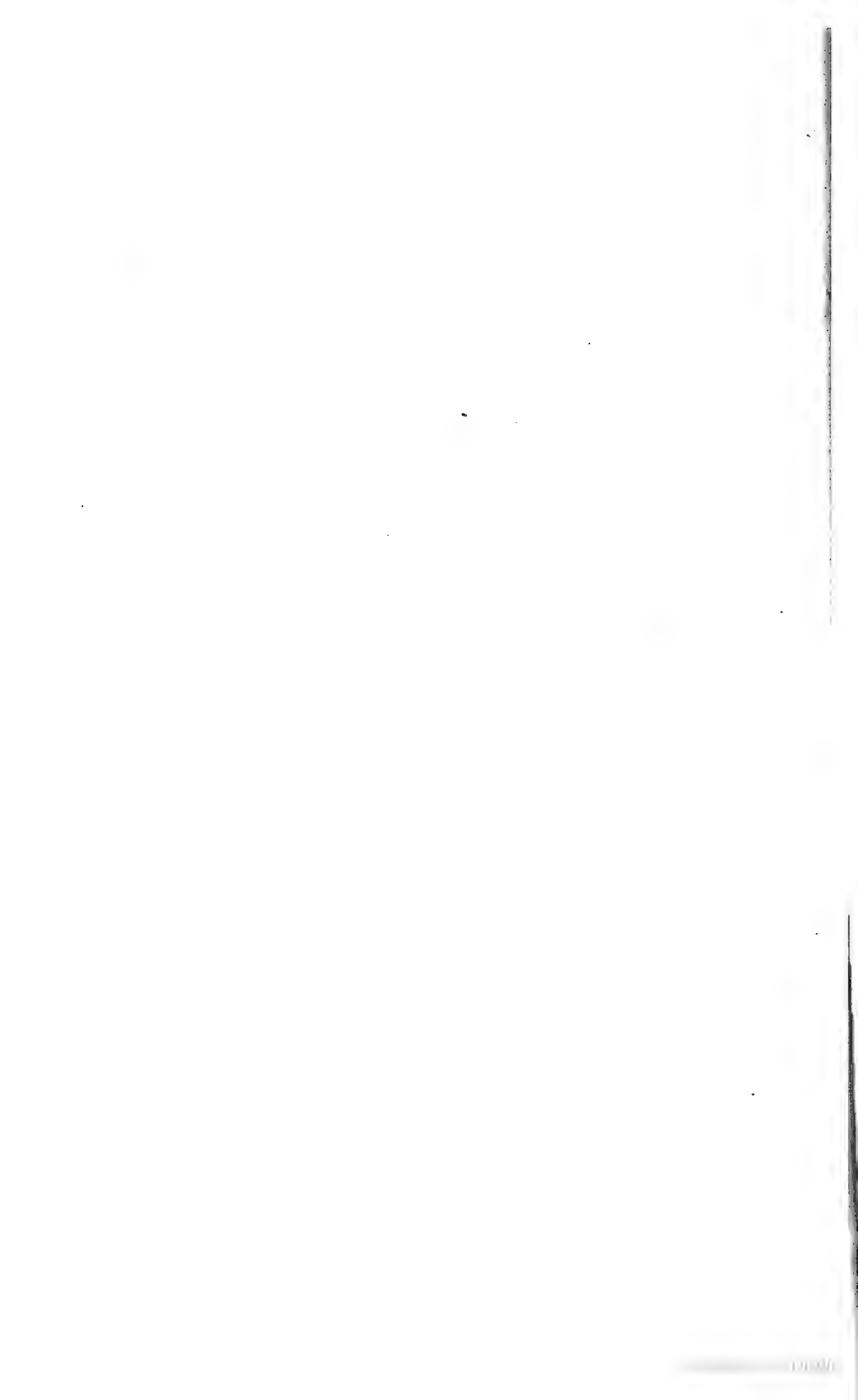
Süddeutschland und Schlesien.



Leipzig,

Verlag von Duncker & Humblot.

1899.



Digitized by Google

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXXXIV.

Hausindustrie und Heimarbeit in Deutschland und Österreich. Erster Band.



Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1899.

Digitized by Google

Digitized by Google


Digitized by Google

OCT 23 1929

Digitized by Google